

229
3 APR 26
PAP

中國纺織

Chung-Kuo Fang-Chih

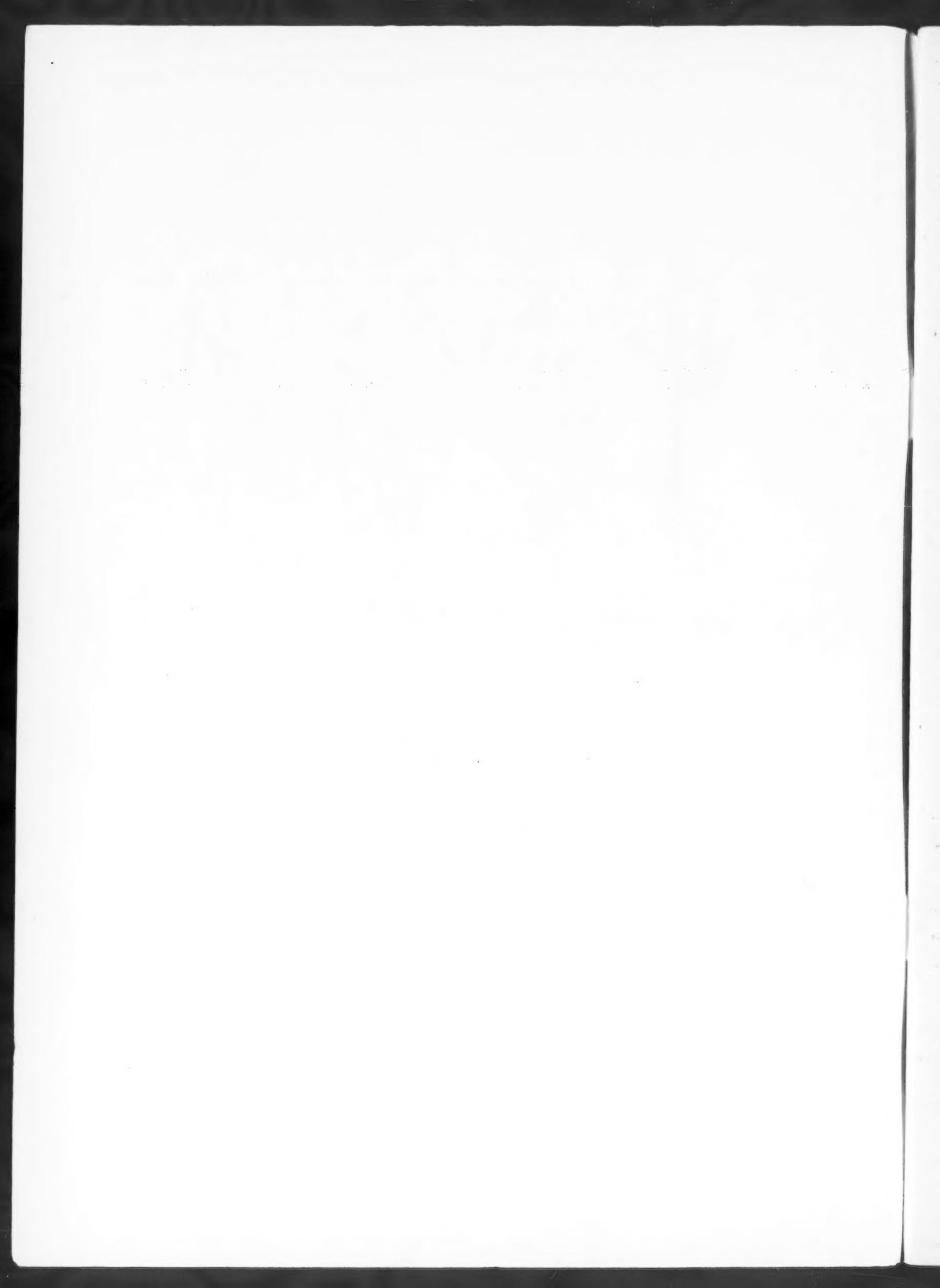
一九五三年

12

CHINESE SECTION
CHINESE DIVISION
LIBRARY OF CONGRESS

P
G770.5
C47

紡織工業出版社出版



中國紡織

1953年第12期 1953年6月30日(半月刊)

★加強勞動保護工作，趕上生產發展需要★

中央紡織工業部 紡織工會全國委員會 關於加強勞動保護工作和提高出勤率的

聯合指示 (1)

中央紡織工業部關於加強紡織企業衛生保健工作的方案 (3)

進一步做好勞動保護工作，為完成紡織企業的生產任務而鬪爭 張夢秋 (5)

加強勞動保護工作 賴若愚 (10)

把勞動保護工作趕上生產需要 陳少敏 (12)

貫徹執行預防為主的衛生工作方針 王斌 (14)

面向生產，深入實際，把勞保工作推進新的領域 柳平 (15)

領導重視，建立制度，把安全衛生工作經常化 劉生 (17)

論今後改善勞動條件的方向 蘇聯 波洛興 (20)

我們怎樣做技術保安工作 邵成勳 (22)

青島國棉六廠車間衛生責任制介紹 青島紡管局勞動處 (24)

郝建秀小組是怎樣提高出勤率的 王爾驥 (28)

通風設備的技術測定 汪善國 李洪福 李楠 (30)

改良的通風給濕裝置 蘇聯 司路茨基 (36)

常州大成一廠吸棉裝置的構造與使用情況 (37)

★技術研究與經驗交流★

粗紗機差微齒輪不停車加油裝置 周一塵 鍾叔奇 (38)

改良粗紗機錠腳油杯大量節約用油 徐孝純 (39)

皮輶呢心特種漿糊的使用 青島皮輶保全工作總結組 (40)

梳棉機安裝機架求方工作法 高錦仁 (42)

梭箱板龍門檻的改良 黃志蘭 (43)

滾床自動停車裝置 夏忠孝 毛世根 (43)

怎樣修理精紡機的羊腳套管 姚蔭長 黃慶麟 王工 (44)

一九五三紡織機器保全工作法學習班教學經驗 (二) (45)

檢討我們忽視保安工作造成挖井工程中重大

傷亡事故 瓦房店紡織廠 (49)

瀋陽紡織機件廠準備加強職工合理化建議工作 林沖 唐明軒 (50)

讀者來信 (50)

問題解答 (51)



每逢十五日三十日出版

中央人民政府紡織工業部 中國紡織工會全國委員會

關於加強勞動保護工作和 提高出勤率的聯合指示

紡織企業的勞動保護工作，在生產的恢復和企業的改造階段是有成績的，棉紡織廠的機械通風和降低溫度調節溫度方面，初步進行了有計劃的改造和建設；各種機器，大部份安裝了安全防護裝置；職工的衛生保健工作，也有了很大提高，紡織職工的勞動條件已有顯著改善。但是，在1952年增產節約運動開展以來，由於生產的迅速發展，職工的生產積極性空前高漲，而勞動保護工作却沒有緊緊趕上，發生了勞動保護與生產不能相適應的現象，以致因工傷亡事故仍不斷發生，疾病缺勤增加，影響了工人的安全與健康，在一定程度上影響了生產任務及勞動計劃的完成。為了保證國家經濟建設計劃的全面完成，並使勞動保護工作逐步走向正規，特根據全國紡織企業勞動保護專業會議的研究發出如下指示：

(一) 全體幹部和職工、首先是勞動保護工作人員必須端正勞動保護工作的思想，明確勞動保護與生產不可分割的關係，樹立勞動保護與生產統一的思想。勞動保護工作的目的，是為了保護勞動者的安全與健康，以保證完成並超額完成國家生產任務，促進國家的工業化，從而為勞動人民創造更多的幸福。因此，一方面在發展生產的同時，必須注意職工的安全、健康和必要的生活福利；另一方面必須反對把工人福利與發展生產對立起來的單純福利觀點和經濟主義的傾向，並應照顧整個國家人民的生活水平，樹立全面觀點。三年來的經驗說明，勞動保護工作，隨着生產的發展，內容是異常豐富的，許多問題是可以在不花錢或少花錢的原則下，依靠羣衆解決的；屬於大的關鍵性的問題，如通風降溫設備的問題，則須行政上有計劃的進行基本建設來解決。並且很多問題的解決，其結果將是不僅保護了職工的安全和健康，並且直接對生產有利。如通風降溫問題的解決，既保護了職工的健康，也有利於產品質量的提高；如細紗吸棉裝置的解決，不僅可以減少棉塵對於人體的危險，也可以減少斷頭，減少油花，節省原料，提高工人看錠能力和產品質量，降低成本。因此，關懷職工的健康，也是關心生產。從安全生產出發，切實做好勞動保護工作，保護職工的安全和健康，從而提高出勤率，是全體勞動保護工作者保證完成國家建設計劃的責任。

(二) 必須抓緊解決紡織企業中的關鍵性的勞動保護問題。如紡織廠的安全、通風

降溫、吸棉、除塵、防毒、排霧、隔熱和照明等方面，應根據需要與可能，盡主觀上的最大努力來研究解決，對必須解決而短期內不可能解決的問題，應分別輕重緩急，製訂計劃分期解決。必須注意吸收技術人員、技術工人參加這一工作，在不斷的研究和總結工作過程中，在努力學習蘇聯先進經驗中，不斷提高勞動保護工作者的勞動保護科學知識，培養大批專業幹部，使勞動保護工作逐步走向機械化、自動化、密閉化。對已有的各種勞動保護設備，如通風降溫設備等，應該充分的發揮其作用。已經總結的好好的創造，如清棉自動生頭安全裝置，及細紗吸棉裝置等，應大力推廣。尚未解決的問題，如車間搬運工具等，應發動羣衆研究創造。各種技術安全操作規程，應該分別製定。各種勞動保護設備使用專管制，及各種安全責任制都應該明確規定，並且經常教育職工羣衆切實遵守。勞動保護設備建設的過程，設備專管理制度建立的過程，安全操作規程實施的過程，以及安全責任制貫徹的過程，必將是與困難鬥爭、與違反勞動紀律現象作鬥爭的過程，必將是切實學習蘇聯先進經驗、與保守冒進思想做鬥爭的過程，因此必須用堅韌的精神，進行不懈的努力才能收到預期的效果。勞動保護措施上任何一個問題的解決，都將使工人階級更加熱愛勞動，提高生產和技術水平。

(三) 做好衛生保健工作是保障職工身體健康，提高出勤率的重要關鍵之一。目前，紡織廠缺勤多是比較普遍的現象。缺勤中比例最大的是疾病，疾病中又以呼吸系病、消化系病及婦科病為最多。因此，要大力開展羣衆性的衛生運動，進行經常性的衛生教育，貫徹預防為主、衛生工作與羣衆運動相結合的方針，教育職工從飲食、睡眠、穿衣等各方面注意身體健康。發動和引導小組制定衛生公約，進行生活互助，作到羣衆性的講究衛生，預防和減少疾病。對於孕婦和哺乳母親應予特殊照顧，幫助解決他們的實際困難，不使他們從事過重的體力勞動。加強工廠醫務所工作，大力培養工廠和車間保健員，積極的舉辦婦女衛生室，對女職工應經常進行婦幼衛生教育。提高職工羣衆的健康水平是進一步提高生產和提高職工技術水平的物質基礎，也是提高出勤率的有力保證。因此，必須從各方面來提高職工的健康水平，使全體職工都能精力充沛地輕鬆愉快地從事勞動。

(四) 必須建立和健全勞動保護工作的專責機構，應該根據廠子規模的大小與可能從技術安全、衛生保健、生活福利三方面充實機構。應該固定一定的幹部（包括技術人員），並且加以經常的培養。在勞動保護工作中要善於抓緊關鍵性的問題，依靠羣衆，配合有關方面，經過重點試驗推廣。要加強工作中的計劃性。建立機構，配備專職幹部，有計劃的工作和正確的工作方法，將是做好勞動保護工作不可少的四個條件。各級行政和工會必須把勞動保護工作提到重要地位上來，切實保障職工的安全和健康，提高出勤率，以保證全面完成國家建設計劃。

中央紡織工業部

關於加強紡織企業衛生保健工作的方案

(不另行文)

為貫徹全國紡織企業勞動保護會議的要求，大力加強基層衛生保健工作，增進職工健康，減少疾病缺勤，以提高勞動生產率，節約生產成本，全面保證國家經濟計劃之完成。在當前的衛生保健工作應以加強領導，依靠羣衆，在領導重視，羣衆認識提高的基礎上，建立各級鞏固的衛生責任制和嚴密的基層衛生保健網的組織，以深入貫徹預防為主的方針切實為生產服務。具體措施如下：

(一) 加強衛生工作的思想領導與組織管理：

- ①為有力開展今後工廠衛生保健工作，各級領導人員必須從思想上明確樹立安全衛生與生產統一的思想，應以毛主席教導我們的：「動員起來，講究衛生，減少疾病，提高健康水平，粉碎敵人的細菌戰爭。」及「在實施增產節約的同時，必須注意職工的安全健康和必不可少的福利事業，如果只注意前一方面，忘記或稍加忽視後一方面，都是錯誤的」為主導思想，教育羣衆，並在計劃、佈置、檢查、總結生產任務中，將這一工作列為中心內容之一。
- ②為加強企業衛生保健工作的組織領導，各局廠應確定專責局廠長領導這一工作，按照「勞動保護專管機構暫行條例」建立和充實局廠衛生行政管理機構，並逐步充實工廠衛生保健業務機構。對本企業醫療預防、衛生防疫、婦幼衛生、勞動衛生等問題，至少每季進行一次專門討論，找出問題關鍵，作出決定，組織實施，並應有經常性的監督與檢查。對於衛生人員，應有經常性的思想領導，工作困難，應予具體協助解決；正確意見，應予有效支持；對工作積極、態度好、肯虛心鑽研業務的人，應給予一定鼓勵，培養提高。有缺點的人，亦須經常幫助，指出改進方向。

(二) 密切職工與衛生人員的關係，提高羣衆的衛生知識水平：

- ①深入加強羣衆的思想教育，提倡尊重醫生，聽從醫囑，並要求衛生人員關懷羣衆的健康，發揚團結，相互尊敬和相互信任，以密切職工與衛生人員的關係，一致搞好生產。
- ②大力進行衛生宣傳教育，以提高羣衆認識，自覺的講究衛生，樹立防病思想。為做好這一工作，須有專人負責，組織宣教人員，給予一定的經費，並按本廠情況規定每週的衛生宣教時間以宣傳普遍預防疾病的知識，提倡勤洗澡勤換衣，不隨地吐痰便溺，不吃爛菜壞肉。注意充足睡眠和正常飲食等良好衛生習慣，對於婦幼衛生和勞動衛生知識，尤須大力推廣。宣傳內容須簡單扼要，易為羣衆接受，並與工人日常生活，生產和當前運動相結合（任何中心工作，都不應停止衛生宣教），通過廣播、報告、黑板報、宣傳畫、幻燈、展覽會、讀報小組、座談會、上衛生課、小組討論等各種方式進行，並經常吸收反映，總結宣傳經驗。

(三) 依靠羣衆建立衛生工作人人有責的各級衛生責任制：通過偉大的愛國衛生運動，各級領導人必須發動羣衆建立車間的、小組的、各個部門的愛國衛生公約及各項福利設施的衛生管理制度，為保證這些制度的建立和鞏固，各級領導人（尤其是局廠專管勞動保護工作的局廠長）必須首先建立對羣衆健康負責的衛生責任制，明確領導與羣衆，自己與別人，在保護職工健康加強生產方面所應盡的責任和所應負的責任，並以高度責任感，經常檢查和履行自己的責任制。對於羣衆建立衛生制度和責任制度，要從重點培養，逐步推廣。訂立之前，要加強生產與健康統一的思想教育，提高羣衆認識；訂立之中，要求不要過高，要從日常生活着手，要從實際出發，讓群衆自己訂立，能辦到的才訂上去；訂了之後要教育羣衆自覺遵守，發動羣衆隨時監督及經常性的相互競賽和檢查。做得好的，要給以表揚和獎勵；不遵守的，要展開批評與自我批評，只有這樣才能鞏固和提高。

青島國棉六廠準備車間衛生責任制建立後，出勤率及工人健康水平已有顯著提高。郝建秀小組由於提高思想認識，鑽研技術，相互關懷生活與健康，使每月出勤接近百分之百的先進經驗證明，衛生責任制的建立，不僅可減少疾病，提高出勤率，而且更加團結，高度的發揮生產積極性。

(四) 健全衛生保健網的組織，加強衛生保健措施：

- ①健全工廠保健員制度：（受衛生訓練六個月以上，脫離生產工作的）各地建立這一制度後，工廠保健工作，已有一定推動，今後須逐步充實加強，主要工作是季節病，職業病及多發病的預防和集體矯治，飲食衛生及廠內外環境衛生管理，預防接種，消毒殺蟲，各項福利設施的衛生指導，開展衛生宣傳教育等工作。
- ②建立和健全基層衛生羣衆組織：車間保健員制度必須健全和鞏固，首先應加強現有車間保健員的領導，在鞏固的基礎上再訓練擴充，每一生產小組應有一人，超過五十人之生產小組，須設置二人，不脫離生產，進行車間急救、衛生宣教、防疫保健等工作。在宿舍中應建立群衆性的衛生組織，創建宿舍保健員制度，每一宿舍小組民主推選工人眷屬積極份子一人，參考車間保健員之訓練，培養為宿舍保健員，負責宿舍的防疫保健、衛生宣傳、推動家屬注意職工的飲食、睡眠和健康以及宿舍環境衛生管理等工作。
- ③對炊事員保育人員，均應給以衛生訓練，以加強飲食物品的衛生管理及保護嬰幼健康。每半年應給予健康檢查一次並發給健康證；患傳染病者，應予堅決調離工作並給以醫療。
- ④加強婦幼衛生工作：每班有女職工300名以上及不足300女工而有條件的廠，須設婦女衛生室，以便女工經期及時衛生處理及減少婦科病的發生，每室每班須有專人服務，對早期妊娠者，通知有關主管注意保護，防止小產。工廠須按女職工人數的多少，配備和充實一定的婦幼保健人員，以進行婦幼衛生宣教，產前檢查、助產、產後訪視及嬰幼保健指導等工作。工廠集中的地區，應利用企業獎勵基金，舉辦婦幼保健站及產科醫院。

（五）加強醫療預防工作，改善病假制度：

- ①改善門診制度：根據各地情況可採取一般輕微外傷由車間保健員隨時處理；無須停工治療之輕病患者，由醫務人員定時至車間保健站診療；在車間不能解決之疾病，則至衛生所診療；需經專科門診者，由廠衛生所介紹醫院或專科門診部診療，上述單位診療後須將病情通知廠衛生所，以密切廠院聯系。
- 衛生所應有健全的疾病統計，經常對疾病和缺勤最多的車間，研究原因，找出規律，提出改進辦法，以求解決。
- ②改善病假制度：目前可試行病假專人負責制，病假掌握由衛生所負責醫師在規定時間內專責診療辦理，其他任何醫務人員，不負病假掌握之責任。介紹醫院診療之病者，如未得廠方通知「病假由醫院辦理」者醫院則不給予病假證明。（本企業無醫院者，可根據具體情況辦理）病假專責醫師下班後，而病人確需停工休息者，可由車間管理人員先予休息，以後由病假專責醫師診斷補辦手續。
- ③重點防治長期病：對缺勤最多的長期病者，應通過調查統計，重點體格檢查，分析致病原因，定出防治對策，分別緩急有計劃的進行分類防治，以爭取早復健康。首先應加強病人恢復健康的信心，然後根據不同情況，給以不同處理：如改善伙食衛生管理，以輔助治療消化系的病人；增加營養員的名額以輔助治療營養缺乏的病人；需療養者，可在本廠設置療養床位療養；需專科診療者，設法介紹醫院；剛復工者，應予減輕工作，勿使過度疲勞；實屬不能復工者，可按照勞動保險條例第十三條辦理，以維護健康。

（六）提高在職衛生人員的業務水平，並大力訓練中初級衛生人員：

- ①提高在職衛生人員的業務水平：各局廠除正確領導衛生人員進行政治及時事學習外，應以負責態度組織衛生人員進行業務學習，學習蘇聯醫學保健的先進經驗，每週須給予不少於四小時的學習時間，並適當供給書刊。學習內容應以做什麼學什麼為主，並結合本廠多發病情況，找出原因，研究防治對策。工廠高級衛生人員須爭取在1954年前學好「蘇聯勞動衛生學」有關各章。中級衛生人員以「工廠衛生」及本身業務為主。條件可能的局，須根據不同對象，舉辦各種不同的業餘訓練或短期訓練，定期測驗學習成績，交流工作經驗，有計劃的提高在職衛生人員的業務水平。有些廠院在各級衛生人員中相互訂立師徒合同，從實際工作中包教包學，不僅提高了各級衛生人員的業務，而且加強了相互之間的團結，更加發揮工作積極性，這一經驗應加推廣。
- ②關於中初級衛生人員的培養訓練：各局可根據本系統需要情況和可能條件，報請地方衛生行政機關核定，並與有關方面配合，選擇職工子弟中有一定文化基礎的青年，採取上課與實習並重的辦法，大量訓練，以增加企業衛生工作的新生力量，以增進職工健康，為建設我們的偉大祖國而努力。

進一步做好勞動保護工作，為完成紡織企業的生產任務而鬥爭

——在全國紡織企業勞動保護專業會議上的報告——

中央紡織工業部副部長 張 琴 秋

紡織工業的勞動保護工作，三年多來經過整個企業的恢復、發展、民主改革、生產改革過程，逐步由創建走向發展，許多新的保護勞動的事業，在舊企業荒蕪的基礎上，不斷的從無到有，舉辦了起來，由重視機器不重視人轉變為重視人，由過去惡劣的勞動條件轉變為適合於工人愉快勞動的環境，並在繼續創造和提高，這就是新舊企業從性質上所起的根本變化。

在這三年當中，我們秉着『在生產發展的基礎上，積極地，有步驟地建立安全生產改善勞動的條件，提高工人物質和文化生活水平』的方針，首先着手解決了工人在生產中必不可少的生產輔助設施問題，繼於1951年3月發出了降低車間溫濕度工作的指示，在全國範圍內將近有300個國營、地方國營、公私合營、以及私營廠，都先後在1951—1952年內進行了不同程度的改善，取得了很大成績，國家投資於津、青、滬三地區國營廠降溫設備的經費，達591億餘元。今年國家又在這一工作上批准了1300億元，並分別在天津、上海二地舉辦了降溫工作訓練班，為全國各地區培養了一批通風降溫的專責管理幹部，來掌握通風降溫設備的合理運用。

各地區進行的安全衛生大檢查運動，歷年來成為我們企業在恢復與改造期間，開展企業勞動保護工作的一個群衆性的主要形式，也是生產改革中的一個重要部份，這個工作，在各地黨委和人民政府的領導下，在勞動行政部門和工會的配合下，得到了蓬勃開展，同時增加了安全裝置的設備。吸棉裝置今年計劃在天津六個廠，華東三個廠，青島一個廠，西北一個廠添設吸棉裝置，已由部批准160億元。使企業的安全衛生工作從思想上、設備上、制度上、組織上都獲得了初步的很好的效果，其中最顯著的如東北地區，在五次保安大檢查運動中，解決了有關安全衛生問題9661件，1952年的死亡事故，較1951年減低80%，重傷減低53%；華東地區在1952年的大檢查中，職工提出意見15萬5000多件，其中有65%依靠群衆自行解決了，重傷事故減少70%，死亡1人，較1951年減少50%。在改善作業環境條件，加強安全防護工作的同時，職工的物質文化生活，也有了顯著提高，國家用之於勞保福利的經費，以華東為例，1950年為73億，1952年611億，增加838%，（增加8.38倍）；東北地區1950年為48億5000萬，1952年（一至六月份）為231億2000萬元，比1950年增加476%（增加4.76倍）。

國家批准為工人建築的住宅，以1952年津、青、滬三地區計，即有47萬3673平方米，托兒所設施，東北、華東及華北三地，三年來比解放前增加了5.2倍，食堂增加了3.4倍，醫院、門診部的設立，全國七個地區從1950年98處到1952年為158處，病床從446張，增加1706張，這些福利設施的興建，為工人在工廠中從事愉快勞動，提供了較好的條件。特別是改革工時，實行三班制以後，廣大的紡織工人，在生產時間以外，開始了文化、政治、技術的學習高潮。

我們獲得以上這些成績，不僅表明我們廣大職工三年來積極努力已經取得了一定成果，更主要的是毛主席和黨中央的正確領導和我們新民主主義制度的優越性所決定的必然結果。

然而就在這樣的水平上，我們能不能就認爲勞動保護工作已經趕上了生產的發展，已經完全能够適應客觀的要求了呢？顯然我們還遠不能作出這樣一個令人滿意的答覆，固然，由於我們的國家解放不過三年多，不能像革命已經勝利三十幾年的蘇聯，各方面都有了巨大成就，對勞動保護工作上也可以說是應有盡有；但是生產的目的是一樣的，都是爲了要極大限度地滿足廣大人民在物質文化生活上不斷增長的需要，因之，由於勞動保護不善而造成對生產的嚴重影響，就必須及時發現，及時改進，目前我們企業的勞動保護工作中存在着那些十分嚴重的問題呢？總括的說，這許多問題是從各個不同的方面，從各種不同的原因出發，最後都集中地反映在工傷疾病『缺勤』問題上，根據1951年總計，各地區國營工廠全年平均缺勤率爲7.43%，其中因病缺勤佔3.24%；1952年缺勤率增加到9.55%，因病缺勤佔4.91%。缺勤率的增長，已經成爲勞動生產率不能够正規提高，以及使產品成本，不能够得到更多降低的嚴重障礙，其結果也就必然的威脅着生產計劃的完成。

事實是很清楚的：

由於缺勤現象的嚴重，生產必然發生不正常的情況，而對於計劃的完成，也就不能够按照指標，適時的均衡的進行，在這樣的情況下，由於生產任務緊迫，於是有的廠，便不是在加強技術措施，提高技術熟練程度的條件下，來完成任務，而且採取了以加班加點，或者以拉木管的辦法，硬性的增加看台，相對的提高了勞動強度，又從而促成了缺勤率的繼續上漲。再不然便是在缺勤嚴重而又別無門道的情況下，關車停台，直接影響了生產任務的完成。這些現象雖然有的還是個別情況，但却是十分嚴重的，據我們了解，青島國棉八廠在今年第一季度中，由於缺勤多，車間人手不足，停綻達24萬6310綻時，少產紗14,678磅，最嚴重時，在細紗一個晚班停了十台車。『缺勤』顯然對企業在完成生產計劃上是一個重大的威脅。

由於缺勤現象的嚴重，也使我們一部份工廠，在車間管理上造成了極大的困難，其結果是工人調度頻繁，車間管理員經常忙於張羅借人，找臨時工，甚至自己代替當車或落紗，不能很好照顧管理工作，以致形成了某些工作上的無人負責現象，個別廠連保全工也代替了當車，影響大平車週期不能按時進行，機器保全受到影響。

由於缺勤現象的嚴重，女工保護工作的開展愈加困難，反過來又增加了缺勤的上升。本來紡織廠就和其他企業不同，我們的女工特別多，懷孕、生育、哺乳小孩是必須給予照顧的，這是國家的法令，也是我們搞好生產不可忽視的一項主要工作，但是在很多廠所準備的預備工，已經不是用之於更多的來保護這一些人，而是光代替缺勤都不够了，哺乳的媽媽到時候不能給小孩去哺乳，思想上不安心於生產，懷孕的女工挺着大肚子不能適當地減輕她們的工作，以致往往因爲體力不支造成疾病或小產現象，像華東國營各廠去年1至11月份小產1009人佔出生率的10.88%結果不僅使工人健康受影響，生產也受到損失。

工傷與疾病缺勤的問題，綜合地反映了我們企業勞動保護工作在各方面所存在的嚴重缺點也整個地危害着我們企業每個生產組成部份，其事實已昭示得很明白，如果我們不找出它的根源，並採取有效對策加以改變，便不足以使我們的工作向前推進一步，關鍵就在這裡。

工傷疾病缺勤是基於什麼原因造成的呢？

從總的情況來看，由於勞動保護工作沒有做好，特別是和生產緊密結合的觀念還不够明確，不能夠及時的從解決有碍生產的主要關鍵問題着手，這是佔主要的。而這些工作所以沒有做好的原因，首先需要從部的領導來檢查。三年以來，部的總方針對於勞動保護工作在每一個時期的中心任務還是提得很明確的，如1950年3月全紡會議上所作的勞動保護工作七項決議，1951年輔助設備會議關於降低車間溫濕度的決議，以及1952年大力解決職工住宅問題；新舊設備按裝防護裝置的決定等等，都明確的規劃了勞動保護工作在保證職工安全健康，推動生產向前發展的前提下所應該完成的具體任務，但是，由於部裡領導上抓得不緊，督促檢查不嚴，加之負責勞保工作的專責幹部，配備得少，方針政策也貫徹不力，業務不鑽研，工作不深入，對於下層情況掌握分析不够，因此既不能及時向領導提供

本期重要更正

- 一、本期第一頁「中央紡織工業部，中國紡織工會全國委員會關於加強勞動保護工作提高出勤率的聯合指示」，標題誤為「關於加強勞動保護工作和提高出勤率的聯合指示」，其中「和」字應取消。
- 二、本期第一頁同一指示中，第（一）項第四行……從而為勞動人民創造更多的幸福之後，應改為：因此，一方面在計劃生產完成生產任務的同時，必須注意職工的安全和健康；並在增加生產的基礎上，按照必要與可能，逐步改善職工的生活福利事業。另一方面，也必須反對……



材料，爭取領導的指示和支持；對下面又不能針對問題，解決問題，形成有號召沒有督促，有佈置沒有檢查，要求多，幫助少。這一連串問題都是和官僚主義分不開的，我們要負這個責任，在這方面，部裡正開展反官僚主義鬥爭，勞動保護工作上由於官僚主義所造成的缺點，應該在這次深入檢查，也希望各地區大膽揭發，提出意見。

至於在我們各個地區，絕大多數勞保工作和醫務工作者，應該說還是勤勤懇懇把勞動保護的事業認真地，不斷地從摸索中取得經驗和創造經驗的，不然，我們也就不會有以上所談的一些成績。但是，不重視勞動保護，不關心職工安全，只重視生產，不注意職工健康的人數也不在少，這些人雖然他們沒有公然反對『安全』與『生產』是統一不可分割的整體，其實則是顧了生產，顧不了安全，完成任務要緊。有的甚至只看到『勞保』『勞保』喊來喊去無非就是那些日常生產中最煩瑣不過的事務工作，連提也不願意提到議程上來。我們就有這樣一位廠長在一次召開廠的行政會議上，最後輪到勞保科彙報了，他竟表示「算了！不用彙了！」有的則是忽視勞保機構，配備幹部很馬虎，把勞保科比較強有力的幹部都抽走，甚至公開表示五級工以上的人都不能配備到勞保科去。這種從思想上行動上輕視勞動保護工作，討厭勞保工作的態度，不僅工作不可能搞好，而且也是絕對錯誤的。

其他一般幹部，乃至於工人當中，不重視「安全生產」的思想，也是存在的，比如：「做工那能不死人」「祖宗三代沒有做過缺德事」等封建迷信觀點，也在一定程度上作祟，疏忽了對事故的警惕。

在以上這些缺點和錯誤思想的支配下，便使勞動保護工作產生許多嚴重問題，而這些問題，反映在具體事情上，便都成為缺勤增長的直接原因。

一、不重視職工的安全教育，不重視設備的防護和改善，因之負傷事故增多：在1952年全年中國營廠因工傷亡就達5785人，佔職工總數2.87%，而事故中由於缺乏安全教育所佔的比重，從華東去年第三季材料來看，達53%，違反規程制度佔22%，這就說明，安全教育如果進行得好一些，工傷缺勤是可以減少的。在設備上，有些同志固然是化錢較多，一時不易辦到，但也有不少是在技術措施經費項下解決的。只是沒有很好動腦筋想辦法去解決，比如金州紡織廠，因揹棉花包砸死一個工友，天津機械廠因手燈沒有罩，工人自己用鐵絲將硬壳紙綁在燈頭上當罩，觸電死亡，這一些設備上的改進，都不是十分困難的和化錢很多的，但是問題沒有重視。

二、不切實改善車間生產衛生條件，不注意工人的飲食睡眠：車間溫濕度的調節，關係着工人的健康是最密切的，其道理已不用多說了，但就在這一工作中，存在着的毛病，不切實負責的現象，還是相當嚴重的，有的廠設備現成，不好好利用，寧可閒起來，或者是像天津國棉一廠，地下風道已再次經人建議，必須將風口改善，但就是不改，細紗兩個組就有40%得了寒腿病，西南610廠情況則更為嚴重，在去年7月有11天當中，由於車間溫度高，食堂衛生不好，工人頭昏、肚痛，昏倒97個人。溫濕度調節不適宜，使室內外溫度過份懸殊而造成工人疾病缺勤也是一個很大的原因，這些情況如果切實加以注意，是可以得到改善的！在飲食和睡眠問題上，主要是注意不够，應該讓同志們認識到這不是一件小事而是一件大事，如去年患腸胃炎一病有好幾百人。瓦房店今年五月發生了急性腸胃病，病倒近三百人，按初步調查是水源不潔，食物中毒，現尚未完全平息。生產就受到很大的影響。工人的睡眠也是一樣，特別是路遠工人和夜班工人應該予以解決。

三、女工保護問題未得到有效改進：從缺勤數字來看，女工缺勤所佔的比重是最大的，今年第一季度天津國棉一廠材料，病假佔總缺勤68.44%，其中女工佔46.74%六廠病假佔70.98%女工佔42%，其中又以懷孕及哺乳女工為數最多，原因一方面是婦女病多，而另一方面由於招撫小孩，料理家務，或者是懷孕之後吃力工作不能勝任等，都是造成缺勤的因素。因之，不少哺乳女工提出要求「工房」「長托」來減少她們除生產以外的家務勞動，就她們的實際困難來說，都是合理的，而我們往往便沒有認真調查研究，並在可能範圍內盡一切努力來求得合理解決。

四、衛生保健工作仍然沒有完全扭轉單純治療的偏向：衛生教育沒有廣泛的開展，這固然是門診

多，醫務人員少，大夫已經形成應接不暇之勢，一天看二、三百個病人是無法治病的，要抽出力量來做預防工作，感到困難很大，而實際上，不重視積極的預防，不讓每一個群衆都起來講究衛生，愛護自己的健康，便永遠也不可能跳出「單純治療」的圈子。在這一工作上，過去部裡沒有很好管，而是依靠衛生部門的帮助，多少存在一些依賴心理，以至領導少，幫助和支持少是主要的，其次，部份醫務工作人員還缺乏對生產負責的明確思想，也是應該被指出的。只有依靠群衆共同貫澈「預防為主」的方針，我們的疾病缺勤才會日見減少！

缺勤的原因，除了以上所談到的幾個主要方面之外，還有因為技術措施沒有趕上，會議開得太多，工人疲勞過度，以及缺乏更好的進行勞動紀律的教育和共產主義教育等等，牽涉的面是相當廣泛的，但從勞動保護工作出發，則首先應該針對以上的缺點和錯誤，進行嚴肅的，認真的糾正；以期在現有基礎上使我們的工作再提高一步。

今後我們的工作應該如何開展呢？

毫無疑義，使勞動保護工作「面向生產」為生產服務，是我們首先必須明確的方針。我們反對不重視勞動保護的片面生產觀點，但同時也反對脫離生產孤立的開展勞動保護工作和單純的福利觀點，只有這樣才能够樹立安全與生產統一的思想，才能使我們的工作在推動生產不斷向前的基礎上，開展得更好，並體現它在保證生產上的重大作用，因此，我們提出以下幾個工作：

(1) 必須結合生產管理，建立與貫澈安全衛生責任制。在企業中建立安全衛生責任制，是勞動保護工作進一步依靠群衆，使群衆與領導相結合，安全與生產相結合的重要措施之一，通過安全衛生責任制的建立，應該在我們各級領導思想上，明確對工人死、傷、病、負責的態度，從而在編製生產計劃或佈置生產任務的同時，注意到工人的勞動保護，認真進行職工的安全衛生教育，及時了解工人在生產過程中的安全與衛生情況，並加以改善，同時在廣大群衆中應該以樹立重視安全健康，對生產負責的思想，自覺的遵守安全操作規程和衛生制度，反映與提供改善安全衛生情況的意見和合理化建議，共同做好勞動保護工作，東北瀋陽紡織廠和青島機械廠的安全責任制，青島國棉六廠的衛生責任制，都曾經在減少工傷疾病上取得了很顯著的成績，值得總結提高，並加以推廣。

(2) 改進機械設備和安全防護裝置，向機械化、自動化、密閉化的方向努力。

要達到保障工人的安全，減少工人的勞動強度，改善設備，並逐步的過渡到更科學的道路上去，是我們當前不可忽視的重要工作，也是我們必須明確的努力方向，許多同志認為，我們今天還沒有條件來提出這樣的要求，甚至於什麼叫機械化、自動化、密閉化也還弄不清楚，的確，這是不足為奇的，原因是科學的勞動保護工作對我們還太生疏了，但是我們在今天仍然不具備這一思想，不從這一方面動腦筋，勞動保護便不可能趕上生產發展的需要，便不可能改變我們許多極原始的，手工業方式的操作方法和設備，比如在搬運上，例子是最顯著的，我們能夠先從這些較簡單的和可能的方面着手走向機械化，便同樣的可以逐步改進規模更大的設備，如華東國棉十五廠自動生頭裝置的創造（該項裝置見紡織工業出版出版的「增進棉卷均勻度的幾個方法第 90 頁——編者。」瀋陽毛紡廠的排霧裝置，華東第二印染廠烘乾機的密閉等等，雖然有的不十分完善，但朝這一方努力是完全正確的，吸棉裝置的安設，在保護工人健康以及安全對生產上所起的作用也是很大的，由於有了吸棉器，車間飛花減少，氣空的清潔程度有了改善，同時，斷頭減少，工人勞動強度減低，產品質量提高，像這些設備的創造，就非常有價值，1954年將繼續增加。應該啟發群衆的智慧，大力提倡，把勞動保護工作推向科學的新的領域。

(3) 充分地、合理地運用通風降溫設備，着手研究與改進車間除塵、排霧、防毒、照明等生產衛生問題。

我們的降溫工作，經過了兩年來的努力，已經開始摸到了一些道路，當然其中問題也還存在不少而且絕大多數還祇是在棉紡廠重點進行的改善，至於印染、毛、麻、繅絲及機械等廠的降溫、排霧、及防毒等工作，有的還只是在開始。有計劃地全面地改善尚未進行。因此，要繼續完成這一工作，從

技術上、設備上、管理制度上，都需要作進一步的努力，特別是在充分發揮現有設備效率的方面，應該引起我們足夠的注意，其次在打井問題上，有的地區由於地層關係，鑿井發生了很大的困難，但像東北、青島有些廠採用淺井的辦法，效果也很好，不僅出水量充足，溫度低，而且省工省料，在經濟意義上價值也很大，這些辦法都可以供我們研究、試驗，從技術上，理論上提高一步。要求我們各地區盡一切努力，把這一工作做好達到不超過部定的最高限度，並在這一基礎上，逐步地進入研究除塵、排霧與防毒、照明等問題，蘇聯紡織工廠改善勞動條件的工作，正是按照這一順序進行的，它們所走的路，也就是我們所需要走的道路，我們應該循着這個方向，不斷的學習研究和改進。

（4）建立衛生保健網，把群衆組織發動起來，講究衛生，貫澈「預防爲主」的方針。

適應於當前醫務人員少和廣大職工在衛生保健知識普遍缺乏的情況下，我們企業的衛生保健的工作，要從單純的治療走向積極預防的道路，就必須把群衆發動起來，建立衛生保健網的組織，使企業現有衛生保健機構，形成爲整個保健網的核心，有步驟的培養和訓練基層衛生保健人員開展車間「自救互救」的工作，同時通過保健網的組織，把全體職工組織起來學習衛生知識，特別是婦幼的衛生知識，全面貫澈衛生責任制，以求從日常生活中，工作中提高職工對健康的注意，這便是我們開展預防爲主的工作極重要的措施之一，郝建秀互助小組彼此關心健康提高出勤的經驗便是一個典型的範例。她們的小組在今年第一季度中除了有一個因患盲腸炎停工治療以外，完全以 100% 的保證了出勤。其次在醫療工作上，則應便利職工的及時治療，減少因外出看病所引起的困難和工時的損失，提高治療效率等方面出發，把醫務工作面向生產，密切的與保健工作配合起來，因此像天津一廠、青島六廠車間診所，車間巡迴診療車等許多較好的辦法都可以研究採取，總結提出，以保證患病職工早期的、及時的治療。

（5）建立專責機構大力培養幹部

1952年降溫安全會議，我們初步提出了關於建立勞動保護專管機構的草案，並要求各地區作重點試行，逐步取得經驗後再行普遍建立。這一工作，由於在各局今年機構人員編制縮小以及客觀上勞動保護工作幹部缺乏的情況下遇到了一些困難，但這些困難的產生，並不是絕對的，而是我們一部份領導幹部對於勞動保護工作爲什麼要在今天劃分成三個單位（安全技術、職工福利、衛生保健）分別職掌，認識上還不能成熟，原有的勞保科形式，在我們企業尚在恢復期間，沒有將所轄的各項工作分開管理，乃是由於客觀條件的不成熟，雖然在工作上也受到一些限制，但情況還不像今天需要的那樣迫切。隨着生產的迅速發展，工人的勞動熱情不斷提高，勞動保護工作如果仍然停留在原有的基礎上不加擴大和改進，便必然不能適應客觀發展的需要，而造成對生產的極度不利。因此要求各地區根據中央規定，在不增加局、廠總的定員原則下，通過機構內部調整，如期建立勞動保護專管機構（詳細規定見勞動保護專管機構草案）並規定所有勞動保護工作幹部不得任意調遣工作，以免影響工作的開展。局、廠並應有計劃進行勞動保護工作幹部的專業訓練和培養，使他們從業務上提高一步。勞保工作幹部，則必須增強信心，決心做好這一工作。

新建廠施工部門的安全衛生問題，應在各工程公司所領導的施工現場建立技術保安與勞動保護機構，應該特別注意防止高空作業和運搬中的事故，切實向工人進行安全教育，發給必要的安全防護服和工具，以保證施工的順利進行。

所有以上各項工作，各級領導和生產管理人員，應該採取深入現場，重點試驗，推廣全面的方法，緊密的依靠群衆，依靠典型的傳播，把工作推動起來，應該鼓獎和支持在勞動保護科學技術上的大膽試驗，重要的試驗並須爭取廠長親自參加，以期求得更有效的結果。

我們的國家已經開始進入了大規模經濟建設新的歷史階段，新的歷史任務要求我們把勞動保護工作日益推向更完善，更科學的道路，以趕上生產發展，保證國家生產任務的順利完成，這就需要我們共同的努力，以實事求是的作風，深入群衆，調查研究，切實地樹立對工人安全和健康負責任的態度。

需要我們共同的來努力：依靠群衆貫澈「安全生產」和「預防爲主」的方針！

需要我們共同的來努力，認真向蘇聯學習，鑽研勞動保護工作的業務，把工作從被動和事務忙亂中抽出來，走上正軌化、科學化的道路！

需要我們共同的來努力：鞏固成績，繼續改善勞動條件，大力減少工傷疾病缺勤，爲完成國家的生產任務而鬥爭！

加強勞動保護工作

中華全國總工會賴若愚主席在全國

紡織企業勞動保護專業會議上的報告

這幾年來，我們在執行黨的勞動保護政策方面，做了很多工作，也取得了很大的成績。去年中央人民政府勞動部召開了第二次全國勞動保護會議以後，各地方勞動保護狀況更有了顯著的改進。不過從目前的情況來說，問題仍然是很多的。這些問題的存在是有其一定客觀原因的：現有的企業在官僚資本的時代是根本談不上安全問題的，至於積極的安全設施則更談不到。在國家建設時期，工人階級的隊伍又不斷擴大，新的產業不斷出現，新的機械不斷增加，在勞動保護方面出現了很多新問題。這些舊問題和新問題都必須逐步地加以解決。

目前，我們的工作正處在一個由不正規走上正規的過渡時期。我們還有很多工作沒有一定的規程制度，還表現得有些「亂」，這是發展過程中的必經階段。各地、各產業都要亂這麼一陣，然後把經驗加以總結推廣，才能使工作走上正軌。勞動保護工作，也是處在這樣的一個發展階段。因此，我們必須把這幾年當中各個產業各個方面出現的安全生產經驗加以總結推廣，使局部的經驗變成全面的經驗，使我們的工作前進一步，並逐步走上正軌。

勞動保護與生產的關係

勞動保護就是為了安全生產。生產和安全是統一的，不能把它們分開。我們要發展生產，就必須採用很多新的機器和新的操作方法；這些新的機器和新的操作方法，對發展生產是必需的，但在工人還沒有完全掌握它們以前，也有一定程度的危險性。我們不能為了安全，放棄生產，而是必須加強勞動保護工作，來防止生產過程中的事故。反過來說，如果忽視生產過程中的安全問題，忽視工人的健康，也是我們黨和人民政府的政策所不允許的，而且忽視安全的結果，也必然會使生產遭受極大的損失，各地有很多實例已經證明了這一點，必須認識：保護勞動就是保護生產力，是發展生產的一個必不可少的條件。

機械化、自動化是我們的發展方向，它對發展生產，對工人的安全和減輕工人的勞動強度都是極重要的。如鞍北小型軋鋼廠張明山創造了反圖盤，使軋鋼過程自動化了。這個創造不但增加了生產，同時也解決了勞動保護問題。但是在今天來說，自動化還不能成為一個普遍的現實的目標，今天的問題是要在現在的基礎之上，逐步地加以改造和建設，要進行許多具體的細緻的工作。

日常保護工作與關鍵性問題

過去幾年來，各地在解決勞動保護問題上，主要是採取了安全衛生大檢查的辦法。這種群衆性的運動，曾經發現了很多問題，也解決了很多問題。從發現的問題中可以看出，勞動保護工作有兩個方

面：一個方面是日常的勞動保護工作，如防護用具、安全罩子、清潔衛生等等。這些問題是可以結合群衆及時地解決的。很多地方人體上也解決了。另外一個方面，是帶有關鍵性的問題，如紡織工業的降溫問題。這種關鍵性的問題，是容易發現的，但是要徹底解決却不是容易的，需要領導上訂出計劃，逐步加以解決。

目前，從全國範圍的勞動保護工作來看，運動時期大體上已經過去了。今後，應該着重於解決關鍵性的問題。

解決關鍵問題，是勞動保護的建設工作。各個產業都有各不相同的關鍵性問題。解決關鍵性問題必須化一部份錢，必須做出計劃，在一定的時期中，做很多建設性的工作。為了這個計劃的逐步實現，我們還要作堅持不懈的努力。

貫徹規程制度與技術安全教育

現在我們還沒有一整套的安全操作規程，有些經驗還沒有肯定下來，因此，我們必須學習蘇聯先進經驗，來建立或修訂操作規程和技術安全規程。這個工作是相當艱苦的，常常會遇到很多抵抗。有的地方，今天採用了新辦法，明天又變回去了。蘇聯專家來了，就用蘇聯的經驗；蘇聯專家走了，就用原來的一套。這樣變來變去，很容易出危險。因此，我們一定要把先進的規程、制度固定下來，貫徹下去。

爲了貫徹這些規程制度，我們還必須向工人進行技術教育和安全教育。由於新機器的使用，新產品的製造、新工作法的出現，工人現有的技術水平，往往趕不上生產發展的要求。他們對這些新事物不熟悉，就有一定的危險。所以訓練技術工人，提高他們的技術水平是很重要的工作。這樣做，對提高生產和勞動保護都是有好處的。我們也要加強對工人的安全教育，特別是對新工人的安全教育。在新工人大量增加的今天，我們一定要作好這個工作，不然事故就會增加。

健全勞動保護機構與加強研究工作

各地工礦企業的行政部門和工會組織大多有了勞動保護工作的機構，今天的問題是要逐漸地把這些機構健全起來。並且工會和行政方面必須取得密切的配合。行政工作搞不好，會引起事故；工會工作搞不好，也會引起事故。只有各方面的工作都搞好，才能做好勞動保護工作。日常的勞動保護工作工會應該多負點責任。每個工廠都有工會組織，工會在整個生產過程中，擔負着很重要的責任。工會在這方面的責任是：要依靠群衆，經常發現問題，協助行政解決問題；還要經常對工人進行安全教育，協助行政貫徹操作規程和安全制度。

勞動保護是一種複雜的科學，各個產業都需要逐步地培養這方面的專職幹部。因此，首先要把做這個工作的幹部相當固定起來，使他們逐漸積累勞動保護工作方面的知識和經驗，精通自己的業務。

我們還必須加強勞動保護的研究工作。要切實的對於問題加以分析，一個問題一個問題地、一個產業一個產業地研究，把問題摸清楚。就需要研究疾病的種類和原因，提出解決辦法。

勞動保護的檢查報告制度也是很重要的。一定時期的報告和專題報告，可以從中看出問題，作爲研究工作的依據。

總之，勞動保護工作是與生產緊密相連的，如果經常發生事故，生產一定會受到影響。我們解決勞動保護問題也是從生產出發的。隨着生產的發展，今後這方面的問題還會很多，我們需要進一步的努力，加強勞動保護建設，加強組織、制度方面的建設，使我們的勞動保護工作逐漸走向正軌。

把勞動保護工作趕上生產需要

—紡織工會全國委員會主席陳少敏同志在全國
紡織企業勞動保護專業會議上的講話—

這一次勞動保護會議的任務是要使勞動保護工作趕上生產發展的需要，保障工人的身體健康，不斷的提高勞動生產率，年年超額完成任務，為國家多積累財富，不斷的提高工人和全體人民的生活水平。加強勞動保護工作，使工人在工廠中工作，生活都很愉快，缺勤率減少，這樣，不僅生產任務能順利完成，生產成本也因之能降低。

三年來，我們在降低車間溫度方面花了不少力量，1953年國家又拿出一千多億解決通風降溫問題，目前各地都在積極進行這一工作。降低車間溫度不是一般的福利的問題而是屬於基本建設範疇的；要辦工廠就必須花這筆錢，新建廠沒有通風降溫設備就不能開工生產。中央紡織工業部和紡織工會全國委員會對降溫工作抓得比較緊，國營廠的溫度確實比過去降低了。在機器安全方面，國營廠多數已得到解決，有些廠做得很好，有些廠比較差些。

在生活福利工作方面，三年來也作了很多，蓋了很多工人宿舍；托兒所不斷在擴大；食堂也增建了很多；伙食也有了很大的改進；醫院也擴大了；天津、青島建立了新的醫院；青島還建立了產科醫院；此外，紡織工會還舉辦了業餘休養所、業餘療養所、療養院，每年約有四、五萬職工休養或療養。這些都說明我們的政府和工會是處處關心職工的生活的。

但是，我們的工作中還有很多缺點，缺勤率仍很高，有些廠甚至超過了10%，私營廠更高。缺勤多的主要原因是病號多。醫務所工作忙得不可開交，二、三分鐘看一個病人，有的醫生亦忙糊塗了，甚至問工人需吃何種藥，這並不是說醫生不負責任，實在是病人太多了，醫生太累了。

檢查缺勤率高的原因，首先應承認勞動保護工作做得不好，趕不上生產的需要。上海今年第一季度紗、布產量都超過了計劃（各廠平均），原因是：開錠數增加，即運轉率提高了；錠速加快；此外，是由於執行郝建秀工作法，降低斷頭率，少出了皮輥花。

從以上情況來分析，工人操作的熟練程度不斷提高，車速加快後而還降低了斷頭率，生產發展很快。工人們一面開動腦筋，一面緊張工作。但是，勞動保護工作是否也像搞生產一樣的動腦筋，緊張工作呢？沒有！領導上沒有這樣重視它。勞動保護工作不能及時的跟上去，那就必然影響工人的健康，而增加缺勤。其主要原因是病號多。病號多就找臨時工，臨時工不熟練，工作不好做，缺勤就會更多。這就造成在紡織廠裡缺勤多的惡性循環。研究病號多的原因是：（一）車間裡熱、悶，空氣壞。

（二）群衆性的不遵守衛生規則，不按時作息，病號增加。（三）會議多，工人下了班還要參加會議和學習（學習工人是願意的），不能按時回家休息，有些工人反映「改三班不如做兩班」。國營青島印染廠已成了一種特殊的現象，用廣播通知大家時是不開會，不廣播就得開會。會議多，增加了工人的疲勞，也增加了病號。積積分子，特別是青年團員，確實是積極熱情的，工作八小時還要開會、學習、玩，每天都要到夜裡十二點才睡。有些人認為「少睡覺，多工作，多開會」才是積極分子，因此，好多積極分子身體很壞。勞動紀律教育差，有少數工人不遵守勞動紀律，時常曠工。缺勤率高，用臨時工多，生產秩序不能很好維持，這是一種病態。

目前，缺勤率高是相當普遍的。但郝建秀小組、楊恩樹小組等不少先進小組的出勤率都在98%~100%，可見缺勤率高在一個工廠中，甚至在一個車間中是不平衡的。這是領導上不會管理，黑白不

分，不缺勤的工人或小組沒有獎勵，偷懶、曠工的人也沒有受到紀律教育。郝建秀小組工人身體並不比別人好，勞動條件也都是一樣的。該組出勤率所以高，主要是因為勞動態度好，小組同志互相幫助。但有些廠領導上並沒有去深入的研究分析，總結和推廣出勤率高的經驗。過去我們幾次突擊增產時，工作雖然很緊張，但出勤率都很高，病號也很少，這一方面說明工人的責任感，覺悟程度高；另方面是由於我們做好了管理工作。現在缺勤多，並不是沒有辦法解決，而是沒有從各方面努力解決。說來說去，是我們管理工作沒有做好，組織教育工作沒有做好，沒有認識到勞動保護工作的重要性。工會、行政都應負責。

行政方面過去沒有勞動保護機構，幹部經常調，工作經驗無法積累。勞動保護和日常生活福利混為一談。工會對這個問題也是重視不够。個人的生活福利當然也要注意，但根本上應注意改善勞動條件，舉辦集體福利事業，減少病號，就等於增加了工人的收入。

有些人不從實際出發，提出女工來月經時亦要給假，這種辦法在社會主義國家也沒有過，像這種要求就應該給予批評。我們要從整個國家利益出發，從實際出發，逐漸提高生活水平。

以上是目前工作中的一些情況，下面提出一些意見，希望同志們以後在現場工作中去研究。

一、端正思想，糾正單純福利觀點。不管是行政、工會都要注意，如果不從整體出發，就必然出偏差。必須有全面觀點，照顧全體人民生活水平，紡織工人不應特殊。勞動保護工作幹部更必須有整體觀念，保障工人安全和健康，保證超額完成國家計劃。紡織工業是輕工業，我們要給國家多積累資金，發展重工業，以逐步過渡到社會主義社會、共產主義社會，提高全體人民的生活水平，這就是我們的最終目的。勞動保護工作必須為生產服務，為工人服務，這樣一定會受到各方面的支持，工作一定會做的好。紡織工人的生活與農民、市民、戰士都不同，他們是日日夜夜在又熱又濕的環境中作着多機台操作的緊張工作，精力集中，手腦並用，工作緊張。我們必須很好的從各方面來關心他們，使他們身體健康，愉快地工作。

二、勞動保護是一種專門學問，不能把它與日常生活混為一談。日常生活是在車間外面，勞動保護是在車間裡面，而且需要有高級的技術，完全不懂技術做勞動保護工作是有困難的，因為它和生產是一件事。如溫度高了，人不舒服，生產也不好做。機器自動化了，產質量提高了，勞動保護也解決了，它和生產是一齊前進的。要大力培養勞動保護專家，要具體研究如何降低車間溫度和調整溫度，研究解決車間空氣、吸塵、照明、排霧、機器安全等等問題，不能空喊，要具體試驗，化驗來研究解決。上海國棉十五廠創造的清棉機自動生頭安全裝置，我們應限期安裝起來。同時，建議中央紡織工業部把技術安全科建立起來，在青年保全工人中調一些有相當技術的職工專門來培養，這樣作行政需要，工會也需要。紡織工會全國委員會已將勞動保護部、勞動保險部分開了，希望在紡織部的行政部門也能分開。工會必須拿出專門力量來加強勞動保護工作，培養專家，購置一些必要的儀器，建立制度，進而舉辦勞動保護研究所，從各方面來努力把這一工作搞好。

三、生活福利工作：集體福利事業有些是行政管的，有些是工會管的，但是必須管好，必須細緻的調查研究，該擴大的就要擴大，各種福利設施都應充分利用，不要浪費。工人生了病，要大家來追查為什麼生病？把工人生病當作像犯了錯誤一樣的來找出原因，這樣才能改進我們的工作。業餘休養所今後應增加治療，希望醫生同志從這方面來創造經驗。加速床位的周轉率。並要充分利用勞動保險金。工會要很好的組織工人的文化、娛樂、體育活動，組織工人練早操、跑步、跳舞、唱歌、逐步建立俱樂部和業餘歌舞劇團，工會幹部要善於組織工人的業餘活動向藝術方面發展，使工人很快恢復疲勞。按時作息，保證睡眠，建立生活秩序，恢復工人疲勞和增進健康。

四、加強教育：經常向工人進行安全教育、衛生教育、勞動紀律教育，告訴工人不遵守安全操作規程就是違犯勞動紀律。建議紡織工業部今年應研究制訂勞動紀律的規章、制度，建立秩序。

行政、工會應共同努力，共同創造，訂出勞動保護工作計劃和教育計劃，大家切實遵守執行。

這次會議總結了很多經驗，好的要推廣，壞的不要重複，讓我們大家來做好勞動保護工作！

貫徹執行預防爲主的衛生工作方針

——中央衛生部王斌副部長在全國紡織企業勞動保護專業會議上的講話——

五月二十二日中央人民政府衛生部王斌副部長在全國紡織企業勞動保護專業會議上作了有關衛生政策方針的指示，並指出在紡織企業中應如何預防女工職業病的問題。茲錄報告主要內容如下：

以往中央衛生部對工礦衛生工作做的不够，這是應該檢討的，就紡織業來說：統雖然中央衛生部關心不够，但我們成績是顯著的，以全國紡織系統說，衛生機構現有158處，醫務人員有1548人，醫師295人，病床總數1706張。職工與床位之比1000比7.8，職工及家屬與醫務人員之比爲795比1，與蘇聯相去不遠（500比1）不過蘇聯職工家屬，一般不在企業衛生管理範圍內。

就福利設施來說，1953年降溫一項，國家投資1300多億元，吸棉裝置1600億元，工人的住宅473673平方米，托兒所較解放前增加了5.2倍，食堂增加了3.4倍，這些說明了黨和人民政府對工人的健康非常重視，非常關心的，雖然中央衛生部做得不够，但在同志們的努力下，成績很大。

就工人的健康方面來看，工人因病缺勤仍很嚴重，從統計數字上來說，1951年因疾病缺勤的佔全廠職工的3.24%而1952年爲4.91%，追查原因，是領導不重視呢？還是缺少醫務人員？據事實的分析主要還是在對預防爲主的方針未徹底貫澈執行。一般的重治療不重預防，重傷不重病，對職業病、多發病、季節性流行病作鬥爭不够，由於對預防爲主的方針思想上沒有明確起來，就造成醫生多，而病人越治越多，越多越亂，以致始終不能解決問題，同時我們知道有好些病，職業病，得了以後無法無藥可以治療的，根據這些，只有預防不生病，才是唯一的途徑，也只有切實執行預防爲主的方針，才能降低發病率，甚至降低到零這樣就好了。

工廠裡的衛生工作，是否就靠醫務人員，把它搞好了呢？這是不可能的，需要黨、政、工、團一致努力下才能做好，爲什麼呢？毛主席在長岡鄉農村調查中說過：「減少疾病，消滅疾病是各級政府的責任。」同樣的，在工廠裡減少疾病、消滅疾病是與廠裡黨、政、工、團也是分不開的，當然醫務人員要負責任，如爭取黨、政、工、團的重視，也是非常重要的。在今天的蘇聯，如果工人的發病率超過規定的數目，工廠負責人如廠長經理要負法律上的責任，因此勞動條件的改善——機械化，自動化，密閉化，達到勞動條件的健康化，工廠裡的醫生，爲了保護工人的健康醫生就有監督責任，不是坐在門診醫院裡問病開方子，主要的是要從繁忙的醫療中擺脫出來，深入到車間，工人生活的每個角落裡去，瞭解哪些勞動條件有障礙，哪些生活不合衛生，提出意見，進行有效的措施與改善，領導上也應給醫務人員這個權利執行衛生監督的任務。斯大林同志提出：「人材，幹部是世界上所有一切寶貴資本中最寶貴最有決定意義的資本。」那麼，保護勞動力就是保證國家生產任務的完成。

另外工人的健康與產品的質量有一定的關係。工廠裡有一個工人原來工作很好，產品優良，後來中了鉛毒，產品質量很差，據巴夫洛甫的學說，精神的好壞與產品好壞是分不開的，因此注意勞動衛生，比注意生產更重要，不但注意疾病，而且要注意精神方面，這樣，才能提高生產的質量。

爲了工人的健康，爲了生產任務的完成，我們還要緊緊地依靠工人，發動工人，要進行預防爲主的教育，提高工人對預防爲主的認識。把這些危害工人健康的嚴重性，用各種不同的方式方法，具體的，實際的告訴工人。發揮群衆的極積性，創造性，由群衆的力量完成預防爲主，提高工人的健康水平。

以前不僅發揮群衆的極積性不够。對提高醫務人員的威信也是很差的。單純的，消極的使用。說他們政治質量不高，這是可能的，今後如何進行幫助，值得我們注意，如何使醫生意能够體現預防爲主的方針，是每個同志的責任，同時這是國家的衛生政策與方針，人人都有責任。

今後我們一方面執行預防爲主的方針，另外滿足職工現代化的有效治療，把健康工作搞好，如防止托兒所的麻疹辦好產院等。宣傳教育在工人中開展衛生工作佔首要地位，蘇聯強調衛生宣傳的口號是『沒有衛生宣傳，就沒有衛生事業，沒有勞動衛生宣傳，就沒有勞動保護事業』可以看到衛生宣傳教育是多麼重要。

另外希望向蘇聯學習，培養初級車間保健員，使他們能自救互救成爲衛生基層骨幹，全國各地需要醫務人員的很多，而今天全國的醫生是有一定的限制，中央衛生部負責培養初級醫師，希望你們向中央重工業部學習，舉辦中級醫士學校培養大批的醫士充實到各企業單位裡去，加強力量，保證國家的生產任務的完成，使人人飽食暖衣。

面向生產、深入實際， 把勞保工作推進新的領域

中央紡織工業部
勞動工資司

柳平

隨着國家經濟建設的高潮到來，紡織企業的生產在迅速發展中。紡織職工的勞動熱情也在空前高漲中，以解放前最高產量為100則1952年棉紗生產達到144，棉布生產達到161，細紗機錠子轉速較1949年提高了22.3%，織機曲拐轉速較1949年提高了13.5%，工人看錠能力平均較1949年提高了45%，看台能力平均較1949年提高了103%以上，特別是由於郝建秀細紗工作法，1951織布工作法，1953紡織機器保全工作法的創造和推廣，由於紡織職工階級覺悟的不斷提高，群衆性的掀起了學習政治、文化和技術的熱潮，展開了各種生產競賽運動，提出了大量的合理化建議，「開動腦筋」已成爲職工群衆在生產中自覺的口號，一切情況都在標幟着一個體力勞動與腦力勞動開始向結合道路的新的歷史時期。

新的生產情況要求進一步做好勞動保護工作，要求紡織職工在繁忙緊張的勞動時候能夠得到較好的勞動條件。雖然解放以來紡織企業在安全和降溫方面進行了一系列的措施和工作，在生活福利方面進行了必要的建設，使解放後的勞動條件較解放前有了根本的變化。但是對於迅速的生產發展情況來說，還是遠不能相適應的。爲了進一步解決這個問題，中央紡織工業部在中國紡織工會全國委員會在五月十六日至五月廿三日所召開的全國紡織企業勞動保護會議是非常必要的。這次會議圍繞着提高生產出勤率問題，分析了由於勞動保護工作的缺點所造成的工傷、疾病及缺勤情況，交流了安全衛生、降溫通風、排霧除塵各方面的經驗，批判了各種只注意生產忽視勞動保護工作的思想，也批判了單純福利不與生產相結合的片面觀點，並且結合了現場勞動保護工作情況的重點檢查，肯定了成績，批判了缺點，進一步提高了到會同志們的思想和業務水平。

勞動保護會議雖然是一次小型的研究工作的會議，但却是一次較好成功的會議，會議的主要收穫：

首先，表現在大家明確了生產和勞動保護統一的思想，肯定了勞動保護工作必須面向生產，趕上生產發展的要求。在這一前提下，由於生產迅速的發展，先進工作法、先進技術與設備不斷的湧現和被採用，都必然給勞動保護工作帶來一系列的問題，在這樣的情況下，就要求我們不是因此而取消先進工作法；消極的將先進的技術與設備棄之不用，而是從積極的方面使勞動保護工作趕上生產發展的需要，樹立保證生產與保護勞動者安全與健康的全面觀點。在一切工作中反對偏左偏右的傾向，特別要反對認爲紡織是輕工業，出不了什麼了不起的事故的麻痺思想，是決定我們能否掌握正確的方針不斷前進的極重要的關鍵。我們反對單純強調生產的片面觀點，但同時也決不放鬆對那些脫離生產；孤立的強調勞動保護的觀點進行批判，只有這樣才能堅持貫澈「安全生產」統一的方針。

第二，會議使我們進一步明確了「預防爲主」的思想：中央人民政府衛生部王斌副部長的報告中清楚地指出，有些疾病或職業病如果不事先預防，等到發生之後，在治療上是很困難的，固然當職工患病之後，應該積極地進行治療，儘速地使他們提早恢復健康。但是更主要的還是預期防止疾病的發生才是提高職工健康水平最好的途徑！

這一口號對於我們許多同志來說是熟悉了，可是實際做得却十分不够，特別是在整個企業中各級組織把「防預爲主」的方針當成共同的責任大力推動是很不夠的。今後我們則應該明確預防疾病不光是醫務人員的責任，而是行政、工會共同的責任，需要配合力量，大力的把「預防爲

主」的思想在群衆中貫徹下去！

第三，向主觀主義作鬥爭，向教條主義作鬥爭，要求我們具有實事求是的思想和作風來開展工作，亦是這次會議所總結出來的一條重要收穫。許多同志都剛到勞保工作崗位不久，實際的問題接觸得還不很多，或者是在這一工作上即便有了比較長期的工作過程，却因為缺乏對具體事物的具體分析，以及缺乏深入細緻的調查研究，僅僅是聽見一些、看見一些，或者是主觀地想一些。這樣的結果，在實質上便是沒有真正掌握勞動保護工作的規律，因之一旦在客觀新事物面前，需要我們實際拿出東西來的時候，就不免使我們有些同志感到束手無策，甚至感到無言可發，還是很必然的。但從好的方面來看這種現象的暴露，正是我們的工作已經進入了一個新的階段的開始，毛主席說過：「沒有調查研究，就沒有發言權」，我們對群衆的情況，創造、經驗，調查了解不够無疑的我們就不可能作出適合於群衆所需要的真正能夠為群衆解決問題的結論或措施。

大喊大鬧，不去從實地鑽研出發，這樣的時間已經過去了，已經不能再被繼續地適應於新的歷史任務面前了。如果說過去，我們對於勞動保護的科學技術知識是不懂或許是知道得太少，那麼今天就要求我們以深入實際的作風去學習，去實踐、去摸索、去創造，能够這樣做，並下定決心這樣做，紡織企業的勞動保護工作便必然會帶來新的面貌。雖然我們目前的成績不多，而且從舊企業走向新企業的過程中，許多問題都還是在摸索，但是誰要能先總結一套經驗，誰的工作就能早一步走上正軌。這是必然的。我們沒有現成的成套經驗，就只有以實事求是；唯物辯證的思想，方法從工作中來創造。這個思想方法，是合乎毛主席所要求我們的。

第四、學習蘇聯的思想更明確了，要求更迫切了。在過去我們紡織企業對於向蘇聯學習只能說是太少了，從來也沒有組織過一些人來翻譯蘇聯勞動保護方面的資料和書籍，沒有有系統地組織過學習，因之對於蘇聯在勞動保護方面豐富的先進科學技術知識和先進經驗，是了解膚淺的，思想是不够明確的。經過這次會議，使我們更加了解勞動保護是一項專門的科學，如果不具備科學技術知識，便不可能做好這一工作，便永遠是「門外漢」。而要學得這些知識，在過去舊的中國既然沒有，資本主義國家也同樣不會有，因此就必需是向蘇聯學習，虛心踏實地學習。

以上幾點思想上的收穫，為進一步做好紡織企業勞動保護工作鞏固了信念。勞動保護工作是

一門豐富的科學，值得我們以畢生的精力：投入到這個偉大的事業上去！

會議在業務的收穫方面，首先是懂得了我們的工作必須抓住關鍵，目前在紡織廠中的關鍵問題是與高溫通風繼續作鬥爭，這就需要我們繼續學習降溫知識，辦法和管理，建立通風降溫的專責管理機構，積極地向一切不負責任的現象，向一切不正確的藉口作鬥爭，設備有缺點，應限期改好，加工責任，如遇期不辦就必須追究責任。以達到充份發揮現有設備效率，保證車間不暈倒人為最基本的目的。

安全衛生方面：根據張副部長指示，應結合今年第二季度中心工作，全面的建立安全衛生責任制，各級幹部無例外地都必須明確每一個人對安全衛生所應負的責任，並建立經常檢查制度；使生產秩序逐步穩健起來。應該推廣鄧建秀小組生活互助的經驗，應該學習青島國棉六廠車間主任經常關心工人的冷熱、注意氣象的變化；及時的提醒工人愛護健康的優良精神，使領導與群衆結合起來大家講究衛生，把愛護健康，愛護衛生的習慣成為工人在物質文化生活上不可缺少的部份。

生活福利方面，應着重從整頓宿舍、食堂、托兒所的管理着手，防止工人因睡眠不良，飲食不潔，以及哺乳母親疲勞過度等所引起的疾病。

所有以上這些工作，都必需計劃，有步驟的進行，同時必須從組織上健全機構，發揮現有幹部的潛在力量，這就是我們更好完成勞動計劃的保證！

第三季度馬上要來到了，這是我們在每年當中，疾病最多，強度最高的困難季節，但愈是在這樣困難的時候，便愈是我們出力的時候，要組織一切力量為減低車間溫度，減低工傷疾病而鬥爭，為爭取我們在會議結束以後的第一個勝利而鬥爭！任何一個工作勝利都不是可以輕易得到的，需要以不屈不撓的意志，堅持正確思想，和困難作鬥爭。工作困難是很高的，我們思想上準備碰釘子，不灰心，不喪氣，緊緊依靠群衆，百倍信心地克服橫亘在面前的一切困難。另一方面，則需要戒驕戒躁，並克服急躁冒進思想，不論是我們在工作上有多少成就，但今天的成績明天看來就已經是落後的了，社會是發展的，勞動保護的事業是無止境的，需要我們作不懈怠的努力，千萬不能驕傲，否則便會一事無成緊緊的按照計劃辦事，實事求是，穩步前進，這是毛主席的指示，讓我們貫徹在今後的實際行動中去，為完成與超額完成紡織工業生產任務而努力！

領導重視、建立制度，把安全衛生工作經常化

——天津國棉各廠安全衛生運動開展情況——

華北紡管局黨委會副書記 劉 生

(甲) 運動開展的情況

華北紡織管理局所屬各廠在天津市愛國衛生運動委員會的統一佈置下，四月份展開了安全衛生的突擊運動。運動要求明確安全、衛生、生產的統一思想與以預防為主的思想，從實現出發，認真解決有關死、傷、疾病的主要設備，健全安全衛生工作的責任制，以達到消滅死亡、顯著減少疾病工傷30%提高了出勤率，（棉紗廠不低於92%，印染廠不低於94%，機械、梭管廠不低於95%），貫徹依靠工人搞好生產的目的和方針。以粉碎美帝擴大細菌戰的陰謀，保證完成與超額完成1953年生產任務。

四月初，各廠都成立了以廠長或黨支書為首的辦公室。各廠級領導對已往不重視安全衛生的官僚主義作風進行了認真的檢查與批判，繼而又大張旗鼓地展開了真人真事的宣傳動員工作，為開展運動打下思想基礎。同時，貫徹邊揭發邊解決的精神，發動職工自下而上的揭發各種不衛生不安全的現象，各廠却對原始提案或揭發的問題積極地作了清理和解決。此外又在指導帶頭親自動手下進行了大掃除工作，清除垃圾、粉刷牆壁、擦玻璃、挖蛹等工作。大大鼓舞了職工情緒。

運動的最後階段是建立制度，鞏固成績。局辦公室曾強調指出這個階段是運動中的主要環節，應認真作好建立各種安全衛生專責制度的工作。各廠根據局部的指示，先後自上而下的建立了車間安全衛生責任制，分區負責制、檢查制、定期衛生清掃制等制度，並且發動羣衆將保證條件訂入生產計劃中，行政方面也將尚未解決的問題訂出計劃，列入集體合同，目前，已有紡織機械廠、棉紗六廠簽訂了集體合同。

(乙) 揭發和解決問題

羣衆在運動中揭發的問題，原始提案共8873件，經整理合併為5342件，其中屬於安全方面的提案有2483件；衛生方面有2125件；福利保健343件；規程制度86件；工時問題13件；女工問題30件；其它262件。這些問題在運動中已經解決的有1413件，計劃解決的有3115件，不能解決的有814件，尚未審查的有1451件。從性質上看，屬於一般性的重要問題有：（一）伙食質量不好，管理不善，工人患腸胃病的很多。（二）沒有肺病隔離食堂，或已有也不好。（三）宿舍沒有分班分區住，工人睡不好。屬於個別性的關鍵問題有：（一）印染廠漂染車間霧大，對面看不見人，容易發生工傷。印花車間溫度冬季高達 100°F 。（二）棉紗三、四、五廠喝的是海河的水，不清潔。（三）梭管廠作緯紗管銅籠嗆黃工作時，要將燒紅的銅籠放在硝酸內，發出的黃烟氣味惡劣，工人嗅了就頭暈。

這些問題以及其他一些問題在運動中大部獲得了解決。

各廠究竟作了那些工作呢？運動中各廠共清除垃圾6840.75噸，清除碎磚頭138.6噸，填水坑168136.74立方米，疏通溝渠10483公尺，刷白牆514813平方米，擦玻璃431375塊，此外並大量清除了污水污木，堵了許多鼠洞，樹洞，並捕滅許多昆蟲和老鼠，另一方面，增添和改善安全設備3847件，衛生設備11448件。這樣一來徹底改變了工廠的面貌，棉紗二廠男單身宿舍門前清除了積存二十多年積存的40噸垃圾，從中還檢出8噸廢鐵，該廠三紗場清花塵塔從來沒有清掃過，積存鼠糞有4吋厚，這次也清除淨盡了。同時，增添和改善，安全設備3347件衛生設備11448件為

今後安全衛生工作的經常化準備了條件。

爲解決衛生方面的問題，各廠已基本作到了「四好」，——吃好、喝好、睡好、工作環境好。伙食問題，各廠都大力加以改善，除普遍增添用具設備，保持清潔衛生，三個廠實行了「份飯」制度，四個廠在車間增設了蒸熟飯設備，肺病隔離食堂原有的加以改善，沒有的都成立了，有的廠還成立了胃病療養所，改夜班伙食爲軟食。

這樣入伙的人數大大增加，棉紡二廠四月份入伙的人數就增加了1100多人。睡的問題，各廠單身宿舍全部實行了分班分區居住，並建立了夜班睡眠室，爲解決帶小孩女工下夜班睡覺的問題，各廠都增設了「日托流動班」（作夜班女工的孩子可延長一班受托時間）。喝的問題，各廠鉛鐵水桶全部更換爲搪瓷水桶，沒有冷卻罐的也增添了冷卻罐，三、四、五廠飲用海河水也作了改進水源的措施。降溫問題，印染廠印花車間將乾燥機、印花機用隔熱箱封閉，四月份溫度降低到 90°F ，最低曾降到 70°F 。安全方面，印染廠漂染車間按裝了通風排霧電扇，梭管廠銅籠哈黃工作設置一個隔離鐵板的大箱子，並按上抽氣筒，解決了銅籠放在硝酸內發出惡劣氣味影響工人健康的問題。

這一系列問題的解決直接的效果使工廠事故減少，出勤率上升，生活也得了提高。

（丙）欠勤問題

華北紡織管理局所屬天津國棉各廠工傷事故年年增加，出勤率年年減少。1951年平均傷亡率0.20%，1952年0.21%，1953年1.2月份已達0.34%，1951、1952年內並還有三次死亡事故；工傷、疾病欠勤1952年比1951年增加62.49%，1953年2月比1951年却增加了83.74%，棉紡四廠個別車間欠勤率最高達29%。因此，在這個運動開始時即明確了運動的主要目的是減少工傷事故、提高出勤率，以保證生產任務的完成與超額完成。根據這一要求四月底，五月初，各廠先後進行了勞動紀律教育，各種衛生措施也相繼實行，五月份上半月的出勤率就有所提高，棉紡廠平均已達91.98%，個別車間如棉紡五廠筒搖成車間由86.63%提高到91.36%，棉紡四廠整徑車

間由87.2%提高到93.2%。出勤率提高，促使生產上也起了顯著變化，棉紡一廠筒搖成車間過去細紡機82台，搖紗積壓六萬磅以上，現在細紡機增至86台，根本消滅了積壓，而且沒有加班加點現象。棉紡四廠精整車間42/s紡比三月份增產20000磅。

各廠在提高出勤率工作都利用家庭訪問、欠勤座談會、疾病鑑定、個別了解等方式詳細深入的分析了欠勤的原因，加以解決。如四廠細紡車間調查62個病假欠勤的工人中，真正需要治療休養的只有25人，其他懷孕嘔吐、頭疼心跳的有18人，而因各種原因鬧情緒就有19人。棉紡一廠133個曠工中，因跳舞、演戲疲勞而曠工的就有61人。從以上情況可以看出，工人吃不好、睡不好、女工特殊困難及勞動紀律鬆弛是造成欠勤的主要原因，這樣就給解決欠勤問題明確了方向。而作好「四好」對疾病欠勤的減少起了積極作用。如五廠穿線女工李廣英以前上夜班因睡不好覺，幹活沒精神，只能穿2.7個軸，自入睡眠室後，夜班產量已達3.3個軸。

解放以來，大部分工人在黨和工會的領導和教育下，階級覺悟日漸提高，高度發揮了高度生產積極性和創造性，但也有部份工人，仍然殘存着一些非工人階級的思想意識，有偷懶裝病、無故曠工等違犯勞動紀律的行爲，加上有些幹部，長期地不了解、不關心欠勤情況，對勞動紀律鬆弛現象也熟視無睹，或不敢批評，有些工會幹部也錯誤地認爲工會不能反對工人不遵守勞動紀律的現象，結果造成勞動紀律鬆弛，欠勤率提高，直接給生產帶來很大的損失。

鑑於以上情況的嚴重性，紡管局曾指示各廠在開展安全衛生運動中要認真貫徹勞動紀律教育，對少數違犯勞動紀律的工人進行揭發批判，必要時可給予適當處分，以教育全體職工。通過教育很多人都檢討了自己的錯誤，保證以後不再無故欠勤，如四廠整經女工趙淑蘭說：「以前自己愛曠工歇班，通過這次勞動教育，認識到這不是工廠階級的勞動態度」。

此外，大力貫徹安全衛生教育，也是一件很重要的工作。解放前，大多數工人長期生活在被殘酷剝奪了物質生活和文化生活的態度下不懂得衛生的，而且存在一些麻痺、保守的思想。解放

後，職工的生活和安全基本上得到改善，但是由於我們某些領導幹部存在漠視工人疾苦的官僚主義作風，對工人經常進行安全衛生教育作的不夠。試就運動開始時暴露的情況來看，便可以充分說明五廠工人李榮安認為：「勤洗衣服容易壞，洗多了身子虛」，五廠細紗間流行着誰要是講衛生，誰就是「小資產階級、知識份子，老絕戶」。四廠電氣工人說：「幹這行，別想不挨電」。

針對這些錯誤的思想情況，各廠都通過各種宣傳方式進行了一系列的教育工作，並培養了先進的小組和個人，以真人真事來作宣傳，教育了廣大羣衆，職工羣衆基本上已能作到「三勤」「三不」，減少了疾病的傳染。

（丁）對今後安全衛生工作的 幾點意見

這次運動中，揭發出近萬件問題，而這些問題是長期存在於我們的企業，如某些幹部的官僚主義漠視了的。過去，有些領導幹部強調生產任務忙，那能顧到安全衛生，又強調搞安全衛生需要「來人來錢」，否則搞不了，許多問題就在這種把安全衛生與生產對立起來的資產階級經營思想和「條件」論的觀點下滋長起來長期得不到解決，也就長期影響了職工的安全和健康，結果是工傷疾病逐年增加，直接危害了生產。事實證明，安全衛生和生產矛盾，安全衛生搞好了，職工的安全健康有了保障，產質量就可以提高。而我們生產的目的終究還是為了人民羣衆生活水平的提高，這完全是一件事，只有那些資本主義社會裡的剝削者，才不能把生產和職工生活的改善

統一起來。

搞安全衛生是不是必須「來人來錢」呢？華北紡管局在此次運動中只在增添安全衛生設備中花了二億多錢，其他工作並沒有花錢，也沒有增加幹部，如國營天津印染廠，染槽了機器通軸沒有安全罩，工人曾多次提議設置，該廠領導總強調沒有錢，今年一月發生一個工人的手和胳膊都捲掉了的重傷事故，第二天，所有的安全罩都按上了。

因此，我們認為今後要搞好安全衛生工作，首先必須是領導重視，把這一工作提到廠一級的議事日程上去！

其次，各廠在運動中都建立了許多制度，這些制度如能很好執行，便可以使安全衛生工作做到經常化，但怎樣保證這些制度不流於形式，不被其他中心運動打亂呢？這就需要廠級專人負責掌握，經常檢查制度執行情況，好的表揚，壞的批評，要堅決批判那些「衛生運動年年有，到時來一次就算了」，「運動是一陣風，過去就完了」等不正確的思想，不這樣作，運動的勝利成果便不能鞏固。

最後，經常進行安全衛生教育和勞動紀律的階級教育也非常必要的。要認清，我國的勞動人民是幾千年來被封建勢力帝國主義所統治的階級，舊社會給予他們的迷信、麻痺、保守和其他不良的思想影響是很深的，要想改變這種情況，就需要我們進行一系列的長期的艱苦的工作。事實證明，工人階級對於新鮮事物的感受是非常敏銳的，問題在於我們管理企業的幹部，尤其是領導幹部是否能認清這一點，切實作到這一點。

更 正

壹 本刊第10期第5頁右第3行下，遺漏以下一段：

水管水垢的清除 風扇的平衡檢查、扇翼的檢查 水泵的分解檢查 濾水裝置的檢修 閥、壓力計、溫度計的檢查 安全裝置的檢修

噴霧裝置：

蘿芙鼓風機的分解檢查 水管水垢的清除噴嘴噴口、木嘴直徑的檢修 旋轉噴霧器齒圈、轉盤、扇翼的檢修 安全裝置的檢修 深井水泵或是空氣壓縮機的檢修

3. 每年三～四月間必須舉行一次通風設備能量的測定，測定包括下列各個部份：

貳 本刊第10期第三頁後附圖「溫濕圖」風速為2.5公尺/每秒，誤印為25公尺/每秒。

特此更正

論今後改善勞動條件的方向

勞動保護研究院院長

H·C·波洛興

我們國家，對於勞動條件的改善是給與特殊的注意。蘇維埃國家是不惜工本以達到此目的。我們是在科學的基礎上來解決勞動保護上的問題。在職工會的領導下，已建成了一個科學研究院及試驗室的特種機構，這些研究院及試驗室都從事於勞動保護與安全技術上一些措施的製定。研究院是用頭等的技術與最新的儀器來裝備成的，高等技藝的專家們在那裡工作着。

二十年以前，根據蘇維埃政府的決議，在紡織工業中組成了一個全蘇勞動保護科學研究院。

當時在研究院全體人員面前提出了一系列的問題，問題是有關於降低空氣的溫度，濕度及含塵率，以及改善紡織工廠操作場地上人工照明等以及其他問題。

研究院的全體人員，在解決這些問題時作了很大的貢獻。在紡織工業中這些科學工作人員的著作是衆所公知的。如 B·C·沙谷勞夫—「棉紡織工廠的通汽與給濕」；工程科學碩士 Г·Н·斯米爾諾夫—「通汽換氣室給濕過程中動態的研究」；工程科學碩士 А·В·波受萊夫—「在無霧裝置計算上 и—д 曲線圖表的運用」「大量排熱一排濕通汽的計算方法與效率的規範」；工程科學博士 H·C·沙洛金—「紡織工廠中合理化的換氣裝置」；А·Н·臘潑起谷夫—「紡織工廠通汽給濕與補充給濕裝置的自動化」；Н·П·基米特·也夫斯克雅與 В·А·石衣起谷伐雅「用白熾燈與螢光燈作為紡織工廠人工照明系統與標準」；В·П·石潑路特諾夫等—「紡織企業中安全技術上的保護裝置與設備」及其他著作。

研究院的這些著作運用到工業中以後就保證了生產率的提高，並且顯著地改善了勞動條件。

在依萬諾夫省的那些工廠裡，過去在夏季，織布車間內溫度達 30° 以上，同時相對濕度為 80—90%，但當這些工廠裝備了新的通汽裝置以後，廠房內部溫度保持在 $24-26^{\circ}$ 之間，同時相對濕度為 70—75%。

在「紅細柳」紡紗廠裡，一年四季的溫度都保持在 $26-27^{\circ}$ ，同時相對濕度為 50—54%。因為那里的梳棉機上有了真空抄針，所以該廠前紡部裡有的空氣含塵率沒有超過定額。

由於研究院的建議，將 БИМ, НИМ 與大考哈姆斯克雅等工廠內配製黑色阿尼林溶液重氮溶液的裝置和紅色伏爾加聯合工廠內製作次氯酸鈉的裝置都以機械化來替代手工操作，密閉化加工過程之後，阿尼林蒸氣的濃度減低 10—20 倍，二氧化氮的一 30 倍。研究院在黑色阿尼林染料處方

中成功地降低了波離阿尼林的百分比，由 50% 降到 5%，並且在布疋的染色與乾燥過程中以及在布疋最後加工的過程中，顯著地減低了阿尼林的揮發性。

在戰後的年代裡，研究院全體人員與生產工作人員以友誼的關係在實踐中擬製了並運用了積極的方法來配送新鮮的空氣。這種方法在目前是可以喫倒那種將空氣配送到廠房上部的一陳舊的、不合理的而且是不經濟的配送法。新的配送法，首先運用在 БИМ 織布廠和以富樂勞夫命名的混色紡織聯合工廠的紡紗廠內，進汽經過條縫形汽口而從通汽管內出來，用最短的路程，使成為噴射氣流，直接送到機器間通道上的操作地點。

使用這種配送法時，可造成空氣的輕易流動性，並可以提高他的使用價值，使廠房內部溫度降低 $3-4^{\circ}$ ，改善了工人的健康也就增加了勞動生產率。通汽裝置的電力平均減低 20—30%。

研究院對於通汽給濕與補充給濕裝置自動化的問題已引起了很大的注意。

已經製定了很多的器械是供集中式與半集中式的通汽體予操作時自動調節所用的。起先採用過這些器械的工廠如：命名為伐木造伐雅基洛夫與以 Ф·靜諾維也夫工人為名的幾個工廠，而那些器械一看是很簡單並且在操作中也是很可靠的，器械可使溫濕度維持在指定的範圍內，其偏差應當不超過 $+0.5^{\circ}$ 與 $+1\%$ 。

研究院提出了一種新的具有自動調節的氣體補充給濕體系。就是那種新的體系在伊萬諾夫棉紡工業總管理局第一企業及第二企業部門內排斥了所有早先存在的體系。

新的體系，不但經濟又簡單並且亦可以造成良好的醫生條件。新的體系確實有效，它根本減輕了工人的勞動。

以靜諾維也夫工人命名的織布廠，首先採用了這種體系，根據近似計算，光在電力節約 50% 這一點上，全年可節省 200000 蘆布，勞動生產率提高 1—1.5%，並且把看管人員的定額縮減了二倍。新的補充給濕體系所用的空氣壓縮機從 5 台降為 3 台。

在所有的生產過程中，特別是在冬季，為了節省加熱通汽空氣用的燃料，把用過的空氣收回加熱再送回廠房，那是非常經濟的。但是需要用特殊的濾塵器來清除空氣裡的塵土和其他如機械上的污垢。

在亞麻工業中採用的濾塵器是具有機械化的

震盪裝置，而用作濾塵的材料却是高價的毛織品。研究院就此建議用較經濟的，較廉價的，也是較有效的棉織品如：中亞細亞所產的木棉粗布，（布號1911及596）與綾織棉布（布號313）。

命名為露石流克星堡及卡爾拉里潑克涅特（烏拉其半爾斯卡雅省維斯尼克城）的亞麻紡紗廠會把這些織品用來裝備濾塵器。當空氣通過這些織品後，其含塵率從150毫克/米³降到1毫克/米³。而這些織品的阻抗性也比早先用來裝備濾塵器的織品要少二倍。研究院所建議的織品定能獲得最廣泛的運用。

研究院會同中央輕工業部科學研究院一起提出了一種新式的亞麻濕紗法，這種方法是應用松脂製成的乳狀液，現今在大多數的亞麻廠中都使用着這種方法，因而使得工廠濕紗部門中的勞動條件得到了改善。廠房內部的溫度在夏季從35°降到27°，而空氣之相對濕度從95%降到64%。

紡紗機槽內溶液加熱用的蒸氣量減少了37%，因為在紡織工程中槽內的水溫是以30°替代60°的情況下進行的，當使用熱水時，由於乳狀液具有防腐性能，故可消除車間裡的齷齪氣味。

研究院在人工照明方面也已盡了很大的努力。

研究院所介紹出來的照明體系，不僅改善了機器零件的可視度，而且減輕了人們的視力，同時也影響到生產率的提高。根據觀察資料證明：在織造工程中經紗接頭的時間縮減了10—15%，勞動生產率提高了10%，操作地點的照度從20—30增加到65—75流克司（照度單位）。印花機上的照度從200增加到500—700流克司，生產率提高20%。

研究院用螢光燈來製定出一套照明的體系。工廠的檢布部門中採用了這一套照明體系，次布脫漏率就縮減了15%。採用了螢光燈就可能不用提高（電動機的）功率而增加操作地點的照度2—3倍。

現今在紡織業工廠的成品整理，檢布、印花等部門中已開始大量地採用着螢光照明。

研究院對於今後改善安全技術的方向已進行鑽研。在棉紡織機器上幾乎都設置了合理化的安全保護裝置，並修改了已實施的勞動保護與安全技術方面的指令。在棉織生產過程中，研究院研究出了具有特殊意義的飛梭防護裝置。對於棉花與亞麻初步加工廠的工程設備也提出了各種防護機構設計。

研究院製定了安全式的上帶器，並已掌握了上帶器的生產，現在可以作這樣的估計，就是說要安全裝上皮帶的那個複雜問題已經全部解決了。

在最近二三年來，研究院調查了工作服的布料問題，並已研究出一些用作抗塵、耐火及防水工作服的特殊棉織物，另外又找出了幾種適當的

浸漬處方。由這些織物所裁縫成的衣服及無指手套已在工廠裡進行過試驗。抗塵織物的試驗證明了這種織物能使甚至連一點細散的塵屑都不會透過去。耐火織物製成的衣服和無指手套在一系列的生產過程中，在火夫、鐵匠、電鋸工、銅匠所做的工作中被檢驗了。試驗告訴我們，這些織物完全可以用來替代極感缺乏的帆布，既不易着火又可以用作抵抗一小部分燒紅金屬的可靠防護物。耐火織物縫製成的無指毛套，它的使用壽命比帆布製成的大二倍比棉織物製成的大四倍。

1949年研究院曾在棉花，亞麻及大麻的初步加工廠內着手研究過改善今後勞動條件的途徑。同樣也在人造纖維企業單位裡研究過，現今在這方面已達到很大的成就。

雖然研究院的工作在工業中獲得了普遍的公認與支持。但並不是全部的工作都發揮它應有的作用。

新的具有自動調節的補充給濕體系已普及到伊萬諾夫省內大多數的企業中去了，但在莫斯科、列寧格勒、加里寧及其他地區的工廠裡尚未廣泛運用起來。與通汽給濕室使用自動裝置的同時，「紡織機械器具」工廠還依然用那些陳舊體系的器械來供應其他工廠。部長命令在1950年內要製造32套自動裝置，結果沒有完成，而且在1951都曾經訂立了計劃生產了很複雜的價貴而質量低劣的器械，在我們看來，工業部技術管理局器械製造處與自動裝置處在這件事情上對研究院的帮助是不夠的，特別是該處處長A·A·寶采夫斯基。

亞麻濕紗法是應用乳狀液，所以產生很大的效果。然而到現在為止，在亞麻總管理局的那些聯合工廠中如考司特勞姆斯克雅冠名列寧的及「社會主義朝霞」工廠裡尚未運用到這個方法。就在這個問題上，亞麻總管理局與工業部技術管理局採取的態度是够奇怪的，他們那些工廠者對新的紡織法是不够重視的。

全蘇中央職工委員會與蘇聯輕工業部在研究院面前提出了一系列新的任務。我們面臨到一個任務是要認真地研究出並製定出一套具有大跨度廠房的配氣方法。需要去研究並選擇出一種最優良的方法來清除濾塵器內的回用空氣，以便在冬季，當清除後，可以不用加熱而送回廠房裡去。

1952年面臨到的問題，是要解決空氣充分調節的問題，並需考慮到，任何季節裡在生產廠房內要保持經常必需要的溫濕度，同時要研究出這種調節所用的自動操縱器。面臨到許多其他重要的問題都必需解決。

研究院全體科學工作人員都熱烈地去光榮完成擺在他們面前的任務，為改善今後的勞動條件與提高勞動生產率而努力。

楊克 譯自「紡織工業」1952年2月號

我們怎樣做技術保安工作

瀋陽紡織廠 邵成勳
技術保安科

三年來，我們在技術保安工作上是有一定成績的，例如在減少事故方面，如以1950年下半年事故數為100%，則1951年全年為11.39%，1952年全年為4.27%，如以1952年第一季度事故數為100%，則今年第一季度為73%，而且在1951年、1952兩年中沒有重傷和死亡事故。由於勞動保安工作的改進，也直接提高了出勤率與生產率，如1952年全年平均出勤率達到95.48%；棉紗錠產如以1950年作100%則1951年為120%，1952年為142%，1953年第一季為161%，棉布台扯1952年也由1950年的100%升為141%。產品質量也有所提高，產質量的提高，原料的消耗成本的耗費也有了很大節約與降低。

取得了上述成績我們是進行了以下各項工作：

(一)樹立安全生產思想

「生產是為了群衆，安全是為了生產」，它是一個統一體。在安全生產任務中，總的目標是提高產質量，節約原材料，減少消耗，降低成本，消滅事故，保護職工健康，這是超額完成國家任務的必要條件，保安工作者，不但要對保安工作，竭智盡力，同時對生產任務，也須時刻關心，及時提出對生產方面改進建議，以促進生產任務的完成。因為只有在生產任務順利完成的條件下，保安工作也就自然容易得到開展，同時，在開展了保安工作，改善了勞動條件，發揮了工人高度積極性的時候，也就更能保證生產任務的超額完成。但是，以我們進行技術保安工作，這點認識是不明確的，有的往往強調生產，覺得保安工作拖一拖不要緊，有的認為出點事故是免不了的事。經廠長召集各領導幹部層層檢討並學習了有關勞動保護工作，這些思想才得到了批判逐步扭轉過來。同時我們對保安工作有貢獻或忽視保安工作而發生事故者，適時的進行獎勵或懲處這對加強保安觀念，提高警惕也起了一定作用。

(二)建立制度編制規程

每一工作，如果沒有制度就失去了工作方向。保安工作是一件新的工作，因此在進行工作的時

候，就必須要建立制度、籍以推進工作，並經常檢查制度的缺點，及時修訂健全，這樣纔可以把工作具體化和經常化。

編訂技術保安規程，必須適合各生產部門的具體情況，且須應用『從群衆中來，到群衆中去』的原則，簡潔扼要，通俗明瞭，纔能達到製訂完善和發揮作用的目的。製訂時，先由技術保安科，擬好大綱，會同各車間技術人員，及有經驗的技術工友，研究具體內容，再參考理論書藉，編成草案，交群衆討論經初步修改後，即公佈試行，試行相當時期後，技術保安科就試行中發現的缺點，加以增刪，再交群衆討論，並提意見，再修改再討論，如此反覆進行，（越周密越好），最後彙總整編，交廠長審核公佈執行。

根據工作需要，經過在實際工作中的摸索體會，和吸收先進經驗，學習理論書藉，並通過群衆討論和修改，我們先後訂出了以下一些制度和規程：

建立的技術保安工作制度：

1.保安教育制度，2.保安教育測驗制度，3.保安檢查制度，4.違犯保安規程處理制度，5.事故報告及處理制度，6.保安獎懲制度，7.保安工作聯系制度，8.各部門安全工作聯系制度，9.勞動保護用品使用制度，10.安全作業制度，11.安全專責制度，12.事故統計制度，13.學習制度，14.重點教育制度。

編訂的技術保安規程：

甲、一般技術保安規程：1.總則2.機械3.電氣4.消防—防火、救火、5.登高工作6.交通7.生產衛生。

乙、各工種技術保安規程：1.清花2.鋼絲3.併條4.粗紗5.細紗6.皮輥7.準備8.織布9.整理10.動力—鍋爐、電氣、噴霧、水井11.修製12.保全13.倉庫。

(三)進行細緻教育

①貫徹教育制度：除了新入廠工友，和轉職工友，必須填寫保安教育證明書，以進行保安教育外，每月要有經常性的保安教育日，來進行全面的保安教育，以喚起全體的注意，並在進行保安教育日的時候，發出保安意見表，吸收群衆對

保安工作的意見，這些制度必須堅決貫徹。

②編寫保安教材：編寫保安教材，必須把國家保護勞動政策精神，和上級機關重要指示，與其他工廠經驗教訓，結合本廠保安工作情況，多舉實例（如事故損失情況），生動的、深刻的、通俗明瞭寫出來，要求車間結合本廠保安規程進行教育。

③進行經常的保安測驗：在經常的保安教育測驗中，對參加測驗者，態度要和藹，首先說明新舊社會不同的政治意義，和保安工作重要性，然後耐心傾聽參加測驗者的思想認識，和執行保安規程情況與意見，詳細記錄，審慎的加以分析，進行適當鼓勵和批評，並把他所遺漏沒有說出的保安規程，指出重點，給以說明，使其得到深切的認識。不過這不能一般化，必須指出關鍵，也不能要求參加測驗者，把規程逐條背誦，以免浪費時間，使參加測驗者產生頹倦思想。

（四）抓緊檢查，做好準備工作

除了日查、週查、月查、抽查、和重點檢查以外，同時在進行日常工程中，（正常運轉）和在進行某一特殊工程中，（如修建等工程），預先深思熟慮，研究該項工程中一系列的安全問題，反覆分析，存在那些可能發生事故的因素，及時的向各有關部門進行密切聯繫，做好準備工作。

（五）發現問題解決問題

要在經常的檢查和測驗中，深入的廣泛的吸收群衆意見，來發現問題。問題發現後，無論大小，祇要考慮成熟，都必須聯繫有關部門要求解決，絕對不能絲毫拖拉。如遇有能造成事故危險的問題，若一時得不到解決，則必須進行堅決鬥爭，反映上級直到得到解決為止。1951年與1952年兩年春秋季四次大檢查中以及保安測驗時共提出大小問題1430件，解決了1409件，佔98.5%。

（六）上下聯繫

聯繫工作，是進行一切工作中重要條件之一。否則容易造成脫節，保安工作也不例外，必須①經常把保安工作情況向上級報告，及時提出具體建議，要求審核解決。②對上級機關指示文件，和政府勞動保護法令，或會議報告，要深入閱讀，體會，即時向上級報告執行意見，必要時摘錄文件重點，作出書面報告轉送黨政工團領導幹部，及全廠各有關部門，喚起注意。③經常的聯繫群衆及時處理對群衆意見，保安工作，如果得不到群衆意見，祇靠幾個保安工作者來發現問

題，那絕對不能全面，也是搞不好的。

（七）主動找事做

保安工作，是一件日以繼夜做不完的工作，絕不是一件被動的工作，更不是一件刻板式的工作。因為保安工作，是要防患未然，而每件事故的發生，都有它一定因素，但是這個因素，往往是無形的，必須深入檢查，仔細分析，纔能發現。做保安工作者，如果不能主動的及時的發現和分析，那就不可能防止事故。所以這個工作，不但要主動，而且是在任何時間，不能有所鬆懈。

（八）改進勞動保護用品和設備

經常要研究各種勞動條件，安全設備，和勞動保護用品的使用情況。完善與否，還存在那些缺點，加以及時改進。改進前，應徵得該使用部門和上級的同意，使其適合需要。

幾年來，我們按裝了通風機增設了迴風裝置，使室外溫度102°F時，室內經常保持在80—85°F間（細紗85°F，織布80°F左右），改進了飛梭保護裝置現已裝好五十餘台，爭取在第三季度全部完成。以消滅飛梭傷人事故，加裝了細紗吸棉裝置，威羅機防塵罩，鋼絲機連續抄針器等職工合理化建議或創造改進，此外，還裝置了各種安全設備如皮帶罩88個，牙輪罩44個，砂輪罩4個，軸頭套10件，保護板103件等等。

（九）鑽研業務

技術保安工作，不但是一件新的工作，而且是一件政治與技術相結合的工作，一方面，要宣傳國家保護勞動政策，以提高階級覺悟，發揮職工積極性，一方面，要對通風、照明、鍋爐、電氣、機器設備廠房建築，一切生產過程安全條件，和勞動條件，須有概括認識，是一件極複雜的工作。保安工作者，就必須經常從實際工作中來研究問題，和閱讀有關理論書籍，與勞動保護法令，學習先進經驗，以充實自己，而貫徹到工作中去。

（十）訂工作計劃

技術保安工作者，必須把自己工作訂成經常性的工作計劃和不定職的工作計劃。因為範圍太廣事項太多，如沒有一定的工作制度，就難免顧此失彼，所以必須要有工作計劃制度同時要有工作記錄，經常檢查自己的工作。

青島國棉六廠車間衛生責任制介紹

青島紡織管理局勞動處

青島國棉六廠工人，過去普遍的不講究衛生，不注意日常生活，很多人上班前不吃飯，普遍的睡眠不足，有的每天只睡三四小時，洗澡換衣服的習慣也很差，甚至於一件襯衣穿幾個月，十多年沒有洗澡的情況都有，對公共衛生也不加注意，因此疾病很多，缺勤率很高，影響生產。去年十月份，由於建立與推行了車間衛生責任制，這些情況已大有改善，工人群衆已認識到不講究衛生，不但對自己身體不好，同時也是國家的一個重大損失。由於群衆認識的提高，自覺的遵守衛生制度，不僅增強了健康，同時也提高了生產。現將車間衛生責任制推行情況介紹如下：

什麼是車間衛生責任制

車間衛生責任制是車間裡的一種為大家共同訂定和共同遵守的群衆性的衛生保健制度，依靠組織力量，依靠群衆的自覺與互助，使每個人都能注意自己的健康，自覺的講究衛生，並且對全車間每個人的健康都負有關心和幫助的責任，從而養成健壯的體魄和充沛的精力，熱情的從事生產，完成和超額完成國家所給予的生產任務。

在一切為職工的幸福生活，一切為生產的目標下，從車間主任起到全車間的每一個人止，都自覺的訂出自己在增強職工健康，搞好生產方面所應盡的責任，內容包括環境衛生、個人衛生、飲食衛生、衛生宣傳，以及組織管理監督檢查等等。例如車間主任的責任，主要是組織大家講究衛生，預防疾病，發生傳染病時及時報告有關部門緊急處理，並每月向廠長彙報本車間衛生和疾病缺勤情況一次；車間管理員的責任之一是負責瞭解車間患病職工情況，並進行慰問，對病假後復工工人的健康，予以應有的照顧；生產小組長有責任經常關心全組組員的生活疾病和孕婦的健康，發現問題迅速設法解決，不能解決的

則報告上級處理；車間保健員須經常參加衛生常識的學習，並結合本車間情況，進行經常性的衛生宣傳；每個職工都有責任，相互關懷健康，注意日常生活衛生，按時吃飯，保持足夠睡眠，勤洗澡勤換衣，不隨地吐痰等等。因各個車間、各個小組的具體情況不同，因此制度的內容和要求也不一樣。

車間衛生責任制的主要特點：

①衛生工作與生產管理工作結合：一個生產管理者，能够真正關心工人疾苦，他所帶給群衆的幸福是巨大的。該廠準備車間管理人員李耀奎，利用生產管理的責任，在群衆中做了不少的工作，在制度建立初期，「青島日報」公佈寒流將到青島的消息，他就和車間主任商量，利用學習時間，向全車間各班工人分頭作了傳達，當寒流襲擊之後，全廠傷風感冒的病人突然增加，而準備車間的470多人，由於事先預防衣服穿得很多，僅一人感冒。

②衛生工作與群衆結合：衛生責任制是依靠群衆自覺遵守衛生習慣和彼此互助關心健康的。群衆認識提高了，不講究衛生已被認為最不體面的事情，在每個星期的小組會上，每個人都對不衛生的情況進行自我檢討和相互批評。冬季當李瑞貞出車間時未穿棉衣，大家即善意批評她說：「你知道不穿衣服生了病是國家的損失嗎？」由於群衆在日常生活和經常的工作中，隨時隨地的注意到衛生問題，就有力的預防了很多疾病的發生。

③衛生工作與日常生活結合：群衆性的衛生工作，不需要有高深的科學知識，也不需要有專業的衛生人員，主要的是要有群衆觀點，幫助工人解決吃、穿、睡等日常生活。例如生產組長莊淑蘭等過去經常不按時吃飯睡覺，愛吃零食，精神不振，工作打瞌睡，經常鬧肚子疼，鬧月經病，在別人幫助和自己注意之後，做到按時吃飯

飯睡眠，改變了常吃生冷零食的習慣，因此病也不再犯了，體重由 103 磅增加到 121 磅。現在很多人受到她自己體會的教育與幫助改變了不良習慣。

車間衛生責任制的作用

半年多來的推行衛生責任制的作用，有以下幾方面：

①減少了疾病，降低了疾病缺勤率：自去年十月份建立衛生責任制以來，全廠門診及病假缺勤率，已有顯著的減少，見下表。

1952年下半年度門診次數及病假缺勤率統計表

月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份
門診數	13026	13405	12089	10217	9031	6601
病假缺勤率	8.36%	7.87%	5.41%	4.57%	4.24%	3.85%

建立衛生責任制前後疾病缺勤比較表

時期	1951年	1952年	1952年	1953年
	第四季度	第四季度	第一季度	第一季度
疾病缺勤率	6.30%	4.22%	6.35%	4.39%
增減		-2.89%		-1.96%

在工人健康方面，以準備車間為例，在建立衛生責任制後，改善了飲食起居習慣，體重普遍增加一磅至十餘磅不等，保持了正常出勤率，每月均超額完成任務，並在不影響本車間生產的原則下，抽調一定數目的工人，至四廠、八廠協助工作。

②提高了生產：疾病減少，健康水平提高，大家精神飽滿，工作愉快，也促使生產提高。

茲附 1952 年及 1953 年第一季度紗布產量比較表如下：

品種	1952年第一季度平均	1953年第一季度平均	增減
20S 紗每錠 10小時扯量	0.594磅	0.631磅	+6.20%
人民市布每 台10小時扯量	46.53磅	48.31磅	+3.71%

在個人產量方面，例如工人宋奇珍，過去身體很不好，每班產紗 216 磅，現在不生病了，產

量已提到 277 磅，比原來增加了 27%。這種例子是很多的。

③改善了幹部與群衆的關係：車間衛生責任制規定了領導幹部，不祇應注意工人的生產，同時必須注意工人的生活實際問題，關心群衆的疾苦。因此在建立衛生責任制不久，即出現了一種新的風氣，大家互相關心體貼，彼此之間顯得格外親切。去年冬季下大雪的時候，天氣異常寒冷，遠路工人上、下班非常苦，有些工人住在未完工的新宿舍裡，四周漏雪，地面潮濕，夜裡凍得睡不着覺。車間幹部分頭冒大雪至工人住所探問，研究解決辦法。後來你一個我一個的把路遠的和實在不能在原地睡覺的工人拉到自己家中去住，很快的解決 100 多人的嚴重的住宿問題。行政、工會也為衣服少的工人借款趕製棉衣，工人們很受感動，改變了對領導上的看法，提高了覺悟，加強了團結，也保證了生產。

④提高了群衆的衛生常識，改變了生活習慣：去年十月份參加公共食堂的只有一千多人，現在已增加至三千多人，過度跳舞、深夜聊天、不注意睡眠飲食等情況均有了很大改善，減少了疾病。如王秀英，過去常發胃病，中午常不吃飯，經過大家動員按時吃飯後，每頓由吃半個饅頭到吃兩個饅頭，胃病好了，營養足了，腰也不痛了。

⑤改進了職工與衛生人員的關係：過去病人很多，衛生室每天擁擠，醫生忙不過來，看病不仔細，因此意見很多。衛生室開展預防為主的方針，深入車間進行衛生宣傳，車間管理人員不支持，群衆不感興趣，管理人員與衛生人員，缺乏聯繫，相互埋怨，工作關係很不好。建立衛生責任制後，車間管理人員認識到衛生工作的重要了，不僅改變了怕影響生產而拒絕衛生宣傳的態度，相反的主動爭取衛生人員幫助，組織群衆演話劇、放幻燈宣傳衛生常識。衛生室除抽出兩人設立公共衛生室進行專責衛生保健工作外，而且為車間訓練了 140 名車間保健員，配備到每個車間和小組，不脫離生產，進行經常性的車間保健衛生宣傳工作，並經常向衛生室反映情況。

車間衛生責任制是怎樣建立起來的

這一制度是在上級各有關部門的指導，本廠黨、政、工、團領導的重視和全體職工積極支持從摸索中建立起來的。當時的指導思想是依據毛主席教導我們的「關心群衆生活，注意工作方法」和貫徹「預防為主」的方針而來的。蘇聯保健專家曾經這樣說過：「單純認為預防只是防止傳染病的發生是不對的。對勞動者有了照顧和觀察也是預防；對衣食住注意也是預防；關懷兒童的身體發育，定期檢查勞動者的健康，提倡體育，也是預防，早期發現病人，早期診斷，用新的療法治療病人，也是預防工作的內容。為了完成上述任務，治療醫師僅僅只做治療工作而對病人的衣食住不進行調查，不經常觀察病人的生活情況是不好的。」這些寶貴的指示使我們體會到注意工人生活，關心工人衣食住各方面的問題，幫助工人生活規律化，講衛生，就是預防工作的重要部份之一。因此進行了下列工作：

①進行調查研究：首先調查全廠一年來的主要患病情況，發現佔百分率最大的是呼吸系、消化系及神經衰弱等病症，這幾種病的門診次數，佔門診統計總數字中的50%以上。群衆就從各個角度上談出了許多生病的原因，而主要的是「生活沒有規律，不講衛生。」

②對群衆進行算細賬的宣傳教育：算出全廠全年因病請假的有多少工，病假津貼和因病影響生產的損失大力向群衆宣傳，如果把這些損失用來買腳踏車，全廠每人可分到兩輛半，如果用來蓋新宿舍，便可使兩個六廠的工人有房子住。這種抓住工人心理的算細賬宣傳，起了一定作用。小組反映說：「我們一定要講衛生，要不然一年當中那麼多生病的，糟蹋了國家很多錢，自己也受了罪，怎能對得起毛主席呢？」身體不大好的人表示態度說：「我們一定要把身體搞好，要不然常發病，瘦得不成樣子，三根筋頂着個頭，怎能走到共產主義社會去。」

③對幹部進行說理教育：說明重視衛生工作，注意工人健康是每個領導者應盡的責任，而不是額外負擔，只要求工人加緊生產，而不關懷他們的疾苦，這是資產階級思想的反映，而不是無產

階級應有的思想作風。注意生產也並不是不能注意衛生，只有車間衛生工作做好了，工人少生病少缺勤，才能有把握的完成生產任務。有的幹部檢討說：「我過去只要求工人不請假不缺勤，甚至鼓勵工人帶病上班，爲的是怕完成不了生產任務，缺勤多了怪衛生室批假條子多，怪人事科不多派臨時工，沒有認識到搞好工人健康的重要。」

④發動群衆討論訂立衛生制度：發動群衆討論，把各小組對於預防疾病的看法和建議綜合起來，用通俗簡明的語句，編成條文式的規則公約等，再交群衆審查討論修改補充，反覆幾次直到大家沒有意見爲止，最後確定公佈施行。條文的內容，必須根據現實情況，防止定空洞抽象、不切實際，能辦到的才印上去。

⑤改進各個福利衛生部門的工作：在建立車間衛生責任制的同時，從工廠到宿舍，從工作到生活，對各個福利衛生部門的工作也作了適當改進，並建立與車間衛生責任制相適應的責任制度。例如托兒所保證把孩子帶好；廚房保證改善伙食，及時供給熱菜熱飯，不讓工人多等；衛生室保證仔細看病，訓練車間保健員發揮衛生檢查監督作用等。家屬委員會也發動家屬做好家庭衛生，好好照顧職工的健康。依照建立車間衛生責任制的過程來建立宿舍衛生責任制。

存在的主要缺點

目前除準備車間的工作較爲突出外，大部份車間的工作還不能令人滿意，主要是：（1）缺乏嚴格的定期檢查制度，局對廠的監督不够，廠對車間抓得也不够緊；（2）缺乏獎勵制度：制度建立之後，對做得好的，沒有及時表揚，對做得差的也沒有及時提出批評，以致有些車間鬆懈下來，有的車間甚至廢弛不行；（3）缺乏不斷的總結和不斷的提高。青島紡管局還沒有能緊緊掌握這一經驗及時向其他各廠推廣。

目前國棉六廠黨、政、工、團負責同志，正以最大努力克服這些缺點，進一步的發揚和鞏固這一制度的優點，青島紡管局的領導上也準備以最大決心在青島各廠中推廣這一制度，爲增強職工健康，提高出勤率完成和超額完成生產建設計劃而努力。

附：青島國棉六廠準備車間生產衛生責任制於後：

青島國棉六廠準備車間生產衛生責任制

車間保健員生產衛生職責

(1) 推動本小組環境衛生工作，檢查幫助組員執行生產衛生守則，對不執行守則的組員，必須加以勸說或報告小組長。

(2) 每星期向行政組長彙報小組的衛生工作和群衆反映的情況。

(3) 本組如發生急病或傳染病應立即報告行政組長和衛生室。

(4) 經常參加衛生常識學習，併結合平常實際例子及時向小組進行衛生宣傳學習。

行政組長生產衛生責任

(1) 在執行生產衛生守則上，應起模範作用。

(2) 經常檢查本小組組員實行生產衛生守則情況，如有違反守則者，要耐心而嚴格的進行教育，到他執行時止。並及時在小組會上口頭表揚與批評。

(3) 領導保健員做好本組衛生宣傳教育工作。

(4) 經常關心組員生活情況、疾病情況、和孕婦健康情況，如有問題應迅速設法解決，不能解決者應及時報告管理員和車間主任。

(5) 領導與檢查小組輪流值班制，做好蒸飯衣厨、茶杯等清潔衛生工作。

(6) 小組裡發生急病或歇工的忽然增加，都要及時報告上級，積極想辦法處理，不得影響生產。

管理員生產衛生責任

(1) 在執行生產衛生守則上，應起模範作用。

(2) 隨時檢查本部門的生產衛生守則，執行情況，每星期向車間主任彙報。

(3) 負責管理和監督本部門的蒸飯工作，和棉大衣、飲水桶、廁所、洗手池、痰盂、地板、水溝、電燈、門窗、梁柱管子、天花板等清潔衛生工作。

(4) 負責了解患病職工情況，進行慰問對病假復工工人的健康要特別注意，必要時在工作上給以適當的照顧。

(5) 負責辦理本部門職工疾病醫療手續，請病假和復工的手續。

(6) 負責注意懷孕女工的健康情況，在工作上給以適當的照顧。

(7) 每天把本部門出勤和疾病作出統計表，向車間主任彙報，如缺勤增加，必須迅速解決不得影響生產。

車間主任生產衛生責任

(1) 為保證完成生產任務，應當幫助和教育管理員、小組長、健康員等隨時關心愛護工人身體健康。

(2) 在執行生產衛生守則上應起模範作用。

(3) 領導和檢查車間全體職工認真執行生產衛生守則，對執行生產衛生守則不好的小組應認真幫助教育。

(4) 隨時關心本車間患病職工、體弱職工、復工職工、懷孕女工的工作情況和健康情況，如小組提出必須照顧者，應迅速處理。

(5) 負責領導車間一切環境衛生工作，每星期進行大掃除一次，並組織檢查及時表揚和批評。

(6) 每兩星期組織管理員和小組長彙報一次，每月必須向全體職工總結本車間衛生保健工作情況一次（要將車間疾病缺勤率及病假原因分班列製統計表公佈一次）。

(7) 每月向廠長彙報衛生工作一次，如發現急性傳染病須即時報告有關部門做緊急處理。

(8) 車間職工疾病缺勤，每月未減少而有增加應迅速設法解決，不得延誤而影響生產工作。

(9) 負責處理改善車間衛生設備工作，如車間能解決者，應迅速解決。

(10) 負責聯繫有關部門，貫徹各種衛生教育和預防工作。（下接第41頁）

郝建秀小組 是怎樣提高出勤率的！

青島國棉六廠技師 王爾驥

個的健康水平，來保證出勤率的。

一、缺勤的人越來越多了。

1952年5月，向全國細紗工人展開了競賽，在大家互相鼓勵的熱潮下，出勤率達到了96.6%。六月份開始使用巴基斯坦原棉，細紗斷頭激增，行政沒有及時修訂計劃，大家把勁都使上了也沒完成計劃，有的人就鬆了勁，認為：產量都完不成，還保證什麼出勤率。因而出勤率降至95.6%；7月再度降至92.6%；改三班前，八月份天氣更熱了，出勤率更降至91.43%。問題就越來越嚴重，減少疾病提高出勤率顯然變成小組的突出問題。小組為了解決這個問題，組織了慰問組進行慰問病號工作，雖然收到一定的效果，但不能基本解決問題。改三班後人少了，任務更重了，有一個人歇工就要有兩台車沒人看管，再加剛改三班，生活習慣一時順不過來，大家都覺得：「不知道什麼時候該吃飯；什麼時候該睡覺？」生活不規律，精神不好亦就更嚴重地影響生產。

二、組織生活互助組。

小組核心會議專門研究了這個問題，大家一致認為必須從注意衛生、減少病疾的積極方面想辦法，特別是要幫助身體不好經常愛請假的人解決具體困難問題。成立生活互助組的建議被大家所擁護，有的人說要選舉小組長，有的人說不要，這個問題爭論得很熱烈，最後認為一定要在自願結合的基礎上，發揮大家的自覺性，而不是用一

郝建秀小組是青島市特等模範小組。在黨的培養教育下，全組成員不斷提高了階級覺悟，一切都從生產出發。圍繞生產，把生產、生活、教育三者有機的結合起來，在每個時期解決一、二個主要的中心問題，因而自五二年五月向全國細紗工人發起競賽以來，除了改三班前生產不正常外，每個時期都能按月按季的超額完成生產計劃。現在祇介紹一下她們小組是怎樣提高每

種形式來約束，因此決定不要小組長。根據居住的條件，組織了五個生活互助組，在各個互助組內配備了一定數目的骨幹份子，相互在生活上、政治上關心、幫助、整督。

三、注意衛生減少疾病，提高了出勤率。

生活互助組的建立，有效的減少了疾病率，一個月中，（三月廿四日至四月廿五日）小組一半成績平均每人增加兩磅多體重，出勤率在52年第四季平均達到99.11%，今年第一季平均達到98.64%。（有一人生盲腸住院一個多月）三月份更達到了全勤，同時自發起競賽以來，從未發生工傷事故。小組在減少疾病提高出勤方面主要做了以下幾件工作：

1. 深入了解常要歇工的原因，幫助解決他們的具體困難問題。

生活互助組成立以後，小組的工作同志都相互關心。

特別是關心那些身體衰弱、老是生病缺勤多的人，深入了解她們的生活情況，具體幫助她們解決困難問題。如周秀英身體一天比一天瘦，經過了解知道她住在一家門洞裡，做夜班時街上的汽車、小孩吵鬧得沒法睡好覺，精神不好以致常常歇工。小組同志們就徵得樂淑英的同意，把她暫時搬到樂淑英家中住，陪周秀英到醫院去看病，並積極找工會和勞保福利科給她解決了住房問題，為使她恢復健康，王淑美又勸她做夜班時吃桃酥（點心），現在她的困難解決了，精神亦感到愉快，病也好了，身體已胖得和以前宛若二人。又如紀秀雲原來在一場做細紗工作，常常歇工，大家都叫她「歇工客」。別的組都不願要她，調到郝建秀小組不久就歇了二個工。小組了解了她的生活情況。原來她家庭中負擔很重，一家弟兄四人都結了婚，家庭常鬧糾紛，她丈夫還得了「瘧疾」病，生活很苦悶，得不到什麼安慰，沒心思幹活，也沒有情緒照顧自己的身體，天很冷也不穿棉襪，出車間也不穿衣服，夜班常不吃飯，再加上在家睡不好覺，因此身體很弱常生病，歇工也多。小組同志們首先安慰了她，幫助她住入單身宿舍，又動員她穿上棉襪，這一切使她感到了溫暖，感到領導上和小組的同志們對她的關懷，感動的檢討過去說：「真不該歇那二個工，大夥沒有一個歇工的，就是我，以後保證把

身體保護得好好的，不歇工」。有一天下班回家幹了點活，晚上睡的晚了，早晨醒來已經遲了一刻鐘，她想：「那麼多懷孕的，少一個人怎麼能行？」馬上爬起來，衣服扣子都沒有扣好，騎上腳踏車，就跑到工場。從那時起到現在沒有歇過工。

2. 吃好飯，睡好覺，講究衛生。生活互助組成立以後，對每一個人的生活細節都十分注意，過去大家都喜歡亂吃零食。結果，飯吃不好，做夜班的時候白天也不好好睡覺，有的人不參加食堂，吃冷饅頭、吃生菜，所以身體很不好。互助組成立後，看到誰亂吃零食就去幫助說服她，改正不好的習慣。在天冷的時候，出車間勞動誰要穿衣服少，小組的人就勸她加上衣服再出去。過去小組有好幾個人不刷牙，沒參加食堂，現在也都刷了牙，都加入了食堂，如遇到颱風下雨的時候，住宿舍的人就負責把路遠的同志帶到家去住。

3. 關心孕婦的健康。小組一個季中有七個懷孕的將陸續分娩，八個落紗工就有六個懷孕的，生活互助組經常的向孕婦講解孕婦衛生常識，在斷頭多的時候落紗工主動的倒水給車工喝；有一天仇蘭英上班後精神不太好，小組了解了她家中小孩有病，她丈夫讓她請假，她不肯，小組就動員她請一個鐘點假給孩子醫病；又如趙桂蘭懷孕後對吃東西也不注意還跳跳跳的，小組的劉桂芳、石秀英就常講孕婦常識，給她聽，並常到她家去關心她的生活。落紗工懷孕，看車工就主動的替她做掃車工作。為了使快到期的孕婦調換輕便工作，就從提高技術，挖掘潛在力着手，適當的調整看台提高了每個人的看錶數（現在全組平均看錶 835 只），這樣她們就在不增加人的

條件下使得四名孕婦調做了輕便工作。

4. 在政治上關心每個人的進步。生活互助組中的黨團員、宣傳員和積極份子，下班後除了互相關心生活，研究技術之外，並在政治上關心每個人的進步，幫助解決思想問題，使大家安心生產。如小組中有人對於吃飯很節省。小組了解了她家中情況很好，原因是還存在着非工人階級思想，想積存幾個錢準備將來買點地，組員把這情況反映給小組領導上，幫助她們認識了這種錯誤思想。還促進了每個人的政治進步，使小組在政治上更加團結了。牟秀美就是在劉桂花（黨員）的積極幫助下，提高了階級覺悟參加了新民主主義青年團。

5. 建立安全衛生責任制，經常學習衛生常識。

去年十月份，小組訂立了安全衛生責任制，把一些必須注意的安全衛生問題和每個人對這方面應負的責任用制度的形式固定起來，生活互助組又具體地貫徹這些制度變成群衆自覺的行動。小組推選了工作積極的馬蘭芬擔任小組的保健員在保健員訓練班學習了四十天，每一個星期向群衆講解一次衛生常識和防止各個時期流行病的辦法，同時又把群衆的問題及時反映給醫生，這使小組的保健工作和衛生室的工作緊密的結合了起來每個人對衛生常識都有了認識。

郝建秀小組依靠了小組的力量，發揮團結友愛的精神，深入了解每一個人的生活和思想情況，具體地解決每一個人生活上和思想上的問題，動員大家講究衛生，預防疾病，因而提高了健康水平，保證了出勤率，使全組朝氣勃勃，精神愉快地勞動，保證了生產任務的超額完成。

啟事

由於郵局發行制度的改變以及本刊與「紡織建設」併刊的變動，以致許多讀者有不會訂到第二季度本刊的情況，我們時常收到這種反映，為了滿足讀者需要，凡有需補購第二季本刊者，請速來函和我們聯系並請直接將書款匯來。

通風設備的技術測定

汪善國 李洪福 李 樵

(一) 技術測定的目的

自從全國廣泛地降溫工作以後，很多紡織廠都添了低溫水送風機和許多有關降溫的通風設備。由於降溫是一門新的工作，送風機、蒸發冷卻通風設備是解放前紡織廠裡的技術人員不注意的東西，因此，雖然我們天天看到送風機、噴咀和排氣風扇，但是它們的性格、效能以前我們就沒有去了解它們，——不知道怎樣去了解它們，也懶得去了解它們。這樣，我們就不知道怎樣來利用它們，使它們充份的發揮作用。

通風設備技術測定的目的就是要了解通風設備的性格，替它作一個鑑定。通風設備的技術測定應當起個作用：

1. 充份發揮通風設備的效能。這是完成降溫工作和怎樣才能節省國家財富的中心環節。經過技術測定以後，我們可以從三方面來瞭解通風設備的效能，是不是已經充份發揮了。

水量和風量是不是合乎我們的要求；

風扇和水泵的效率是不是已經充份發揮；

使用的方法是不是合適。

我們曾在上海××廠的測定中，發現細紗車間的送風機的風量祇有估計的一半多一些。青島×廠一個每一小時要排出 168.000 立方公尺的多翼離心風扇，耗費了約 50 罩的電，風扇的效率祇有 35% 左右，這樣大的多翼離心風扇的效率，應該是 60% 的，因此每一個月多耗費電力約為 1200 萬，這是多麼大的一個浪費呵！

2. 理論計算和實際結合的問題。 很多同志在談到今年降溫工作效果的時候，都提到這一點：「理論計算是理論，實際是實際，它們究竟是不一樣的呵！」理論計算是不是和實際能結合呢！毛主席早就指示過我們：「理論的基礎是實踐」。如果我們的理論是正確的理論，那它一定是從實踐中來的，和實際情況基本上是一致的。我們可以從技術測定中的理論計算是不是結合實際情況來衡量我們目前用着的理論計算是不是正

確。樹立結合實際正確的理論是我們今後設計通風設備的基礎。

(二) 怎樣進行技術測定

通風設備的技術測定工作可以分成三種：

部份測定。當我們需要知道一個風扇的風量和風壓、一個噴咀的噴霧量、一個水泵的流量和揚程或是室外、車間內空氣的溫度、濕球溫度、井水的進出送風機的溫度時，我們就單獨的對通風設備的某一個部份舉行測定。部份測定主要的包括：

風量。

$$\text{風量 } Q = \text{風速} \times \text{氣流通過的斷面積 } A \quad (1)$$

這一個公式，我們可以用風速表先測出風速，然後再量一下風道的斷面積求得。風速表有兩種：（見第34頁圖1）一種是轉杯式的，一種是翼輪式的，轉杯式的比較準確。在測定風速時應當把風道按面積，等分成幾個區域，每一個區域都測一下，這些數字的平均數就是我們需要的風速。爲着容易進行測定工作，一般送風機風量的測定，可以在噴射室的進口處做。

風壓。

測定風壓的工具是比德管的壓力計——比德管可以在自己工廠的修機間內做。由於比德管和壓力計連結方法的不同，（見第34頁附圖）我們可以測出動壓、靜壓和風壓。有了動壓以後，我們可以用下面的公式，來算出風速：

$$V = 4.04 \sqrt{h} \dots \dots \dots \quad (2)$$

這裡 v —— 風速，公尺/秒

h —— 動壓，公厘水柱

這樣，我們又可以用風速和風道面積的乘積算出風量是多少了。

噴霧量。

最簡單測定噴霧量的方法是用一個大口瓶套在噴霧咀上，用一個馬錶，測出二分鐘或是三分鐘內噴咀噴出的水量，此外我們也可以用特製的玻璃瓶來測定（詳見第34頁圖2、圖3）。

水量。

無論要測定一個井出多少水或是一個水泵汲多少水、打出多少水，如果我們能找到一只水表，那是最好的，不然可以用一個大桶或是蓄水池來測定，記下幾分鐘內放進了多少立方公尺的水；一立方公尺水正重一噸。

水壓。

一般我們可以用壓力表來測出水的壓力或是揚程多少公斤/平方公分，或是多少公尺的水柱。一公斤/公分²等於10公尺高的水柱，放在水泵出水管一端的壓力表，是沒有把汲入一段的汲入水頭估計在內，因此計算水泵總的揚程時，要把排出和汲入的水頭一起計算在內。

溫度和相對濕度

量溫度和相對濕度是我們比較熟悉的工作。祇是在記錄井水溫度的讀數時，溫度計的水銀球應當浸在水中，免得水銀球上的水起蒸氣冷卻作用而影響了讀數。測量井水溫度和機器露點時，最好能用有0.2度刻度的精確溫度計。量相對濕度時，要注意風速對濕球溫度的影響，應當注意溫濕換算表，溫濕圖上標註的風速。

運轉測定。運轉測定是通過理論結合實踐的考驗來斷定我們的理論是不是正確，我們運用時有沒有毛病？

運轉測定最好能選擇室外濕球溫度和設計時差不多的一天來做，這樣低溫水噴射冷卻的效率才能發揮。我們先把表二中所列的各個項目都做了測定，然後，再來根據當日的用電量和測量屋頂外面的溫度來計算車間的發熱量。我們知道：

$$q = \frac{Qr(\Sigma_1 - \Sigma_3) + H^I}{(t_{f2} - t_{f1}) 1000}$$

這裡：

q 送風機的用水量，噸/小時

Q 送風量，立方公尺/小時，

γ 空氣密度，公斤/立方公尺，

H^I 通風設備的發熱量，千卡/小時，

Σ_1 室外空氣含熱量，千卡/公斤

Σ_3 機器露點含熱量，千卡/公斤

t_{f1} 井水進送風機的溫度，攝氏度。

t_{f2} 井水出送風機的溫度，攝氏度。

如果把上面的公式變一變，變爲

$$\Sigma_3 = \Sigma_1 - \left[\frac{q(t_{f2} - t_{f1}) 1000 - H^I}{Q\gamma} \right] \dots (3)$$

這樣，我們就可以求出 Σ_3 ，再從溫濕圖上找出含熱量是 Σ_3 ，相對濕度是100%的機器露點，看一看這一個根據理論計算出來機器露點是不是和實際測得的一樣？

然後我們可以從下面的兩個公式，計算出車間內空氣的含熱量和比較濕度，這兩個公式是：

$$\Sigma_5 = \Sigma_3 + \frac{H}{Q\gamma} \dots (4)$$

$$W_5 = \Sigma_3 + \frac{1000W}{Q\gamma} \dots (5)$$

這裡， Σ_5 ——車間內空氣的含熱量，千卡/公斤

W_5 ——車間內空氣的比較濕度，克/公斤

W_3 ——機器露點的比較濕度，

H ——車間發熱量，千卡/小時

W ——車間噴霧量，公斤/小時

有了計算得出車間內空氣的含熱量和比較濕度以後，我們又可以從溫濕圖上找出計算的車間溫度和相對濕度。這樣我們又可以和實際的車間溫度和相對濕度比一下，再看一看是不是對。在測定車間的實際溫度和濕球溫度時，在一個三至五萬錠的細紗間，我們至少應當測出十二個讀數，求出車間的平均數字。還有，車間的相對濕度應從0.3公尺/秒風速的溫濕換算表上求出，計算的相對濕應從溫濕圖中求出，這樣才都是已經考慮到風速的相對濕度，爲着能把兩個大氣壓力一致起來，從換算表求出的相對濕度應再增加2—3%。

效率測定。效率測定是用數字具體的來說明通風設備的效力怎樣。在一個長時期的運用中，當然效率要儘可能的高。可是有時候爲着使一個能量比較小的風扇暫時加大通風量應應急，也是可以的，祇是必須是暫時的。

風扇和水泵的效率，可以從下面的公式來求得：

$$\eta_1 = \frac{Q_1 h_1}{3600 \times 102 \times HP_1} \times 100 \dots (6)$$

$$\eta_2 = \frac{Q_2 h_2}{365 HP_2} \times 100 \dots (7)$$

這裡， η_1 ——風扇的效率，%

η_2 ——水泵的效率，%

h_1 ——風壓，公厘水柱

h_2 ——水泵的揚程，公尺水柱
 H.P.₁——風扇需要的軸馬力，瓩
 H.P.₂——水泵需要的軸馬力，瓩
 噴霧裝置的效率應當以每一瓩的電力每小時能噴多少霧來代表，它的公式如下：

$$\mu_3 = \frac{W}{H.P.} \quad (8)$$

這裡， μ_3 ——噴霧裝置的總效率，公斤/瓩小時
 W ——噴霧量，公斤/小時

H.P.——噴霧裝置所需要的馬力，瓩。
 低溫水送風機的總效率，可以拿每一瓩能去掉多少熱量來代表，當然，這裡應該考慮到井水的溫度。計算公式如下：

$$\eta_4 = \frac{(\Sigma_1 - \Sigma_3) Q\gamma}{H.P.} \quad (9)$$

$$H.P. = H.P. + H.P. + H.P. \quad (10)$$

$$H.P. = H.P. \left(\frac{t_{f2} - t_{f1}}{t_{f2} - 20} \right) \left(\frac{2.5}{h} \right) \dots \quad (11)$$

這裡， η_4 ——低溫水送風機總效率，千卡/瓩小時
 Σ_1 ——室外空氣在近乎設計情況時的含熱量，千卡/公斤
 Σ_3 ——室外空氣在近乎設計情況時，送風機實際得出的機器露點的含熱重，千卡/公斤。

Q ——送風量，立方公尺/小時

γ ——空氣密度，公斤/立方公尺

H.P.——低溫水送風機消耗的總馬力，瓩

H.P.——汲取井水所需要的實測動力，瓩

H.P.——循環水泵所需要的實測動力，瓩

H.P.——風扇所需要的實測動力，瓩

H.P.——換算到井水溫度在攝氏20度時，揚程在25公尺時所需要的動力，瓩

t_{f2} ——井水出送風機的溫度

t_{f1} ——井水進送風機的溫度

表一 通風設備的效率

設備名稱	效 率
低溫水送風機	5500千卡/瓩小時
噴霧裝置	壓縮空氣 旋轉式
	20 公斤/瓩小時 25 公斤/瓩小時
水泵	60——70%
排氣風扇	45——55%
軸流風扇	50——60%
離心多翼風扇	55——60%

一般合理運用下通風設備的效率，如表一所示。

(三) 在天津舉行的技術測定

今年六月八日、九日，我們去天津國棉四廠做了通風設備的技術測定。爲着室外的濕球溫度祇有18.5°，我們祇能在布機間開了循環窗來使進入送風機的濕球溫度昇高。

測定風量的時候，我們把送風機噴射室入口的斷面分成十五個部份，每一個部份測一個風速的讀數，斷面的大小和風速的讀數見第35頁圖4.

根據測定，平均的速度是2.0公尺/秒，斷面積是13.6平方公尺，每小時的風量=2.0×13.6×3600=98.000立方公尺，或是 100.000公尺³/小時。

供應布機車間送風機低溫水的有一口半井，在井水水泵停止汲水以後，蓄水池的水位在13分鐘內增高了1.05公尺，蓄水池的面積是2×3公尺，因此，

低溫水量= $\frac{60}{13} \times 1.05 \times 2 \times 3 = 29$ 噸，約爲30噸。

而送風機的井水水泵的流量是和井水送入蓄水池的水量一樣的。

下面是通風設備技術測定的記錄。

表二 通風設備技術測定的記錄

地點 日期	天津國棉四廠布機車間 五三年六月九日		
	時間	16.10	16.30
室外	溫度	攝氏度	33°
	濕球溫度	攝氏度	18.5°
	相對濕度	%	24%
	進入噴射室濕球溫度	攝氏度	22.4°
	機器露點	攝氏度	20.1°
	井水進送風機溫度	攝氏度	16.5°
	井水出送風機溫度	攝氏度	20
	車間平均溫度	攝氏度	28°
	車間平均濕球溫度	攝氏度	25.5
	送風量	公尺 ³ /小時	100,000
	風扇馬達——電流	安培	4.7
	電壓	伏特	2900
	井水量	噸/小時	30
	噴咀級數和排數	級一排	3-10
	車間噴霧量	公斤/小時	530
	噴咀數	個	484

我們先計算一下機器露點，由(3)式

$$\Sigma_3 = \Sigma_1 - \left[\frac{q(t_f - t_f') 1000 - H^I}{Q\gamma} \right]$$

進入噴射室空氣的濕球溫度是 22.5° ，從溫濕圖上，它的含熱量是15.8千卡/公斤。由於風扇是在噴射室之後，空氣的密度應當以機器露點的情況為準，那是1.15公斤/立方公尺。同時，計算入用水量的送風設備發熱量，因此，也祇有三個水泵和風扇的馬達本身發熱量而已，這個數量是：

$$[3 \times 5 + 2] \times 850 = 14,000 \text{ 千卡/小時}$$

這樣

$$\begin{aligned} \Sigma_3 &= 15.8 - \left[\frac{30(20.2 - 16.5)1000 - 27000}{100,000 \times 1.15} \right] \\ &= 15.8 - \left[\frac{111,000 - 14000}{115,000} \right] = 0.85 \\ &= 14.9 \text{ 千卡/公斤} \end{aligned}$$

從溫濕圖上，我們可以找出含熱量是14.9千卡/公斤，又是飽和情況下的機器露點是 21.3° 。機器露點的比較濕度是16.2克/公斤。

布機車間的發熱量主要的包括下面四部份：

1. 馬達和機器發熱量。

四廠布機車間沒有分電表，根據青島的測定，每台單獨傳動的布機耗電約0.42瓩，因此，馬達和機器的發熱量 $=1008 \times 0.42 \times 850 = 360,000 \text{ 千卡/小時}$ ，送風機風扇的動力是18瓩，它的發熱量是 $18 \times 850 = 15,000 \text{ 千卡/小時}$ 。

2. 太陽輻射熱量

我們曾在下午二時到屋面上側了一下，屋面上洋灰瓦表面的溫度是攝氏 52° 。四廠屋頂是很好的，它裡面有2.5公分的軟木和一個空氣層，屋頂的傳熱係數約為0.5千卡/ $^\circ\text{C}\cdot\text{公尺}^2$ ——小時，車間內接近屋頂部份空氣的溫度是 30° 左右，四廠布機車間的面積是5100公尺 2 ，這樣，從屋頂傳入太陽輻射熱的熱量。

$$H = 0.4 (5100) [52 - 30] = 45000 \text{ 千卡/小時。}$$

天窗是雙層窗，面積是2000公尺 2 ，從天窗中射入的天空散射是

$$H_2 = 35 [2000] [0.87] = 61,000 \text{ 千卡/小時。}$$

3. 人體發熱量

布機車間工作人員是220，每人散熱150千

卡，一點是 $220 \times 150 = 33,000 \text{ 千卡，}$

4. 因為車間內外溫度差異傳進來的熱量。

從屋頂因為溫度差異而傳入的熱量，已經在太陽輻射熱裡面一起計算了，目前要計算的是從天窗傳入的熱量，——這是剩下的最主要的一項，雙窗的傳熱係數是2.15千卡/ $^\circ\text{C}\cdot\text{公尺}^2\cdot\text{小時}$ ，因此，傳入的熱量應為：

$$H_3 = 2.15 (2000) (33 - 30) = 13,000 \text{ 千卡/小時。}$$

因此，車間的總發熱量是

馬達、機器發熱量	360,000千卡/小時
太陽輻射熱量	45,000千卡/小時
	61,000千卡/小時
人體發熱量	33,000千卡/小時
溫度差異傳入熱量	13,000千卡/小時
風扇發熱量	15,000千卡/小時
	527,000千卡/小時
	~約530,000千卡/小時，

由「4」式

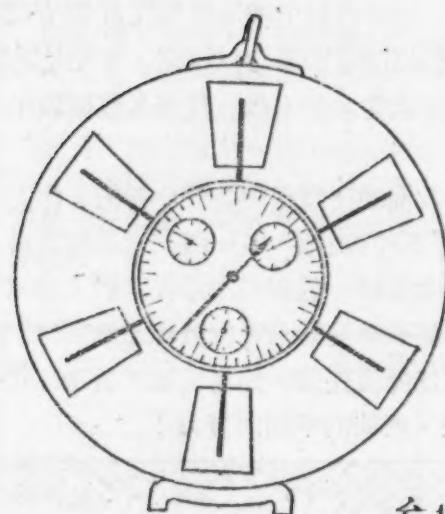
$$\begin{aligned} \Sigma_5 &= \Sigma_3 + \frac{H}{Q\gamma} \\ &= 14.9 + \frac{530,000}{100,000 \times 1.15} = 14.9 + 4.6 = \\ &= 19.5 \text{ 千卡/小時。} \end{aligned}$$

根據測定，每個噴嘴每小時噴霧量是1.1公斤左右，因此，車間的總噴霧量約為530公斤。由「5」式

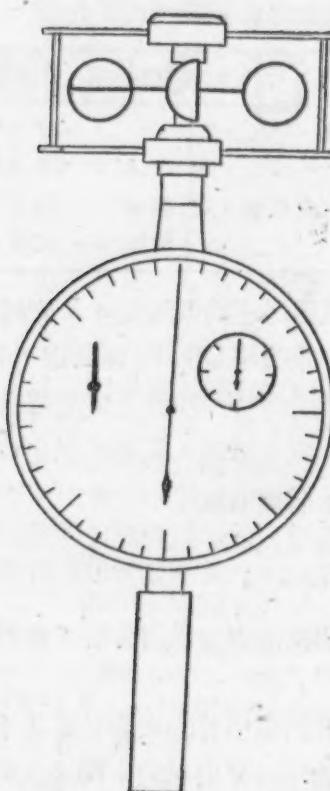
$$\begin{aligned} W_5 &= W_3 + \frac{1000w}{100,000 \times 1.15} = 16.2 + \\ &\quad \frac{1000 \times 530}{100,000 \times 1.15} = 16.2 + 4.6 \\ &= 20.8 \text{ 克/公斤} \end{aligned}$$

從溫濕圖上，含熱量是19.5千卡/小時，比較濕度是20.8克/公斤，它的溫度是 28.8° ，相對濕度是82%。

從統一溫濕換算表中，車間溫度是 28.5° ，濕球溫度是 26° ，這時相對濕度是79%，再加上把大氣壓力也變到745公厘水銀柱需要補加的2%，應為81%。整個理論計算和實際情況的比較如下..

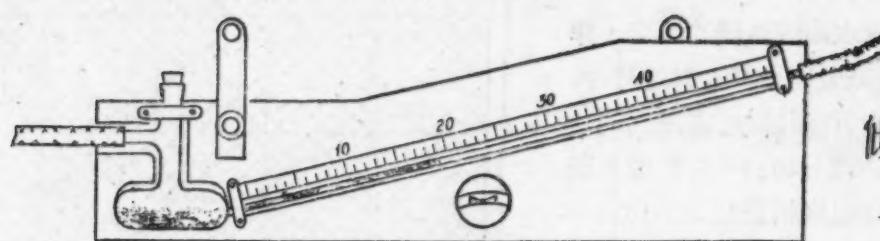


翼輪風速計



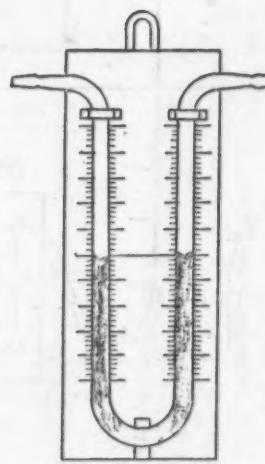
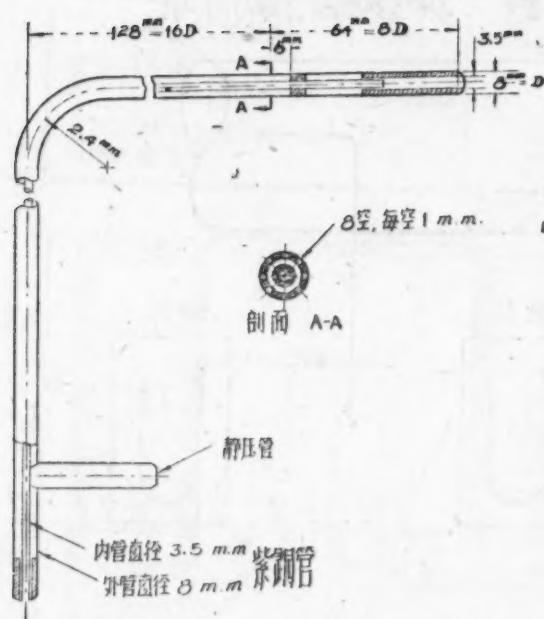
轉杯風速計

圖1 風速計



傾斜式壓力計

圖2 比德管和壓力計



U型壓力計

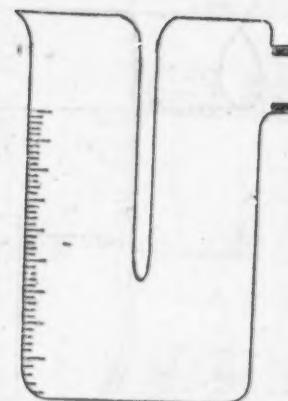


圖3 測量噴霧量所用的量杯

比德管

表三 理論計算和實際情況的比較

	理論計算	實際情況
進入噴射室濕球溫度—攝氏、度		22.5°
機器露點	一攝氏、度	21.3° 20.4°
車間溫度	一攝氏、度	28.8° 23.5°
相對溫度	82%	81%

送風機多翼風扇馬達的電流是4.7安培，電壓是2900伏特，如果功率是0.8，那麼電工率 $=1.7 \times 2950 \times \sqrt{3} \times 0.8 = 19$ 瓩。由於這是一個3級-10排的噴射室，所以，風壓可能在42公厘水柱左右，這樣，風扇的效率

$$\eta = \frac{100,000 \times 42}{3600 \times 102 \times 19} \times 100 = 60\%$$

從天津這一個技術測定裡面告訴了我們些什麼呢？

首先，目前我們應用着的理論計算基本上是和實際情況一致的。計算出來的車間溫度和相對濕度和20個表的平均讀數非常接近，溫度祇相差不到攝氏0.5度，相對濕度祇差1%。

第二，機器露點和井水出送風機的溫度，非常接近，當室外空氣的濕球溫度在27~28度時，井水機出送風機的溫度是有可能比機器露點高的。第三，井水溫度上升了 $20.2 - 16.5 = 3.7$ 度，而井水和進入噴射室的濕球溫度相差 $22.5 - 16.5 = 6$ 度，這和上海地區低溫水送風機設計的情況非常相似，井水溫度一般在 21° ，而室外設計的濕球溫度是 28° 也相差 7° ，因此，上海地區噴射室

比較短的二級噴射的送風機，井水進、出溫度是有可能差到攝氏3.5度的。

第四，四廠布機車間送風機的風量是够的，就是水量少一些—每一公斤空氣祇有0.26公斤空氣，水氣比是0.26祇能把濕球溫度降低1.2度。送風機風扇的效率是60%，效率很高，值得我們注意的。

第五，理論計算的機器露點比實際的要高 0.9° ，這個原因還需要加以研究，可能是露點溫度計沾上了過飽和的水珠，後來又起蒸發作用的緣故。

通風設備的技術測定是一件新的工作，是一塊還沒有開墾的園地，這一個測定祇能作為一個初步的參考資料。這個工作需要我們大家來動手搞出一套經驗和技術來充份發揮通風設備的效率，為完成降溫任務，節省國家的財富，把車間變成涼快、爽朗的車間而努力！

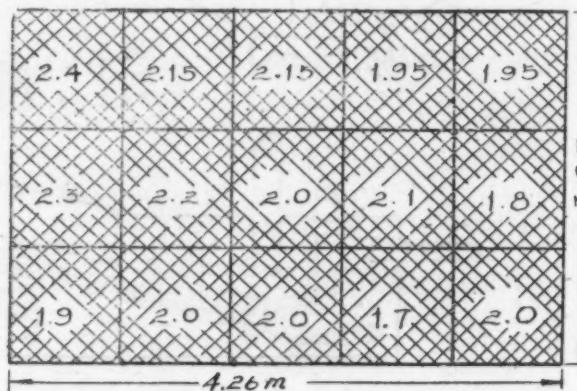
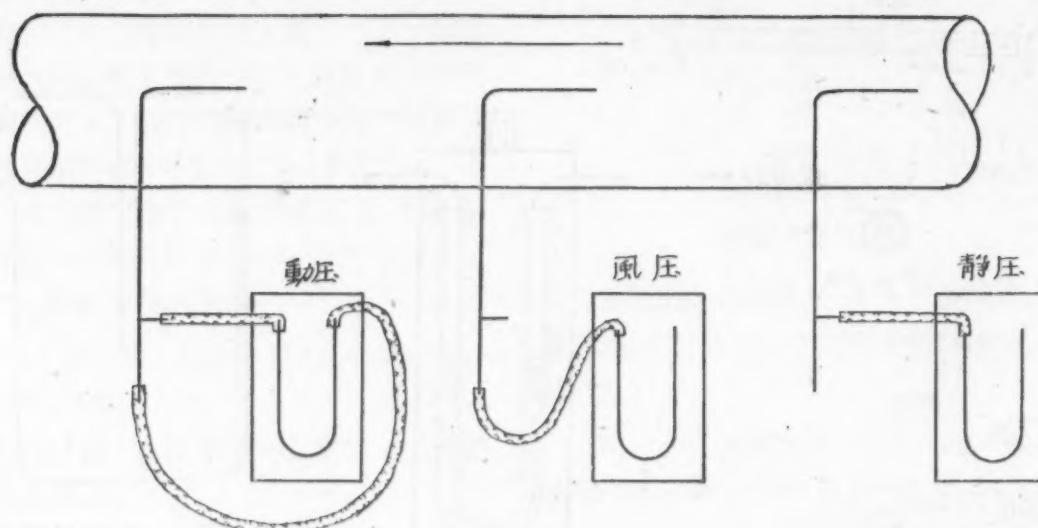


圖4 噴射室斷面積各部分的風速



比德管各種不同的接法

改良的通風給濕裝置

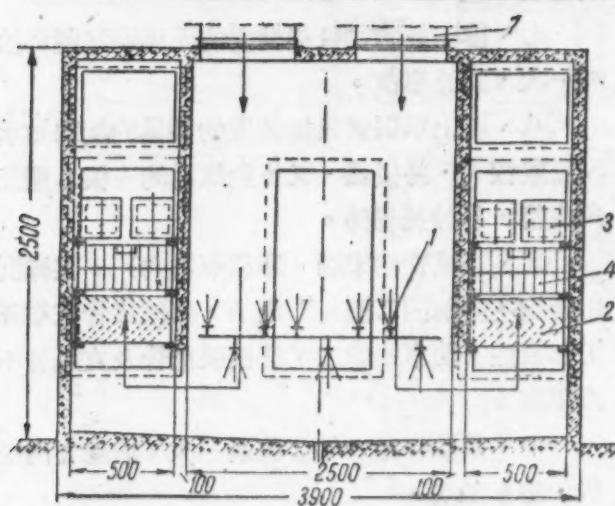
M. Я. 司路茨基著

在列寧格勒『十月』工廠的織布車間裡，舊有體系的通風給濕設備已被新的裝置替代了，那些新的裝置是由И.Н. 瓦沙基特才及П.И. 波倫諾夫二位工程師倡議而造成的。

現在在工廠內，二個試驗的裝置已經變成了並在使用着（第一個裝置的外型尺寸為： $2.8 \times 2.3 \times 1.1$ 米，第二個為： $2.5 \times 4 \times 0.8$ 米）。這二個裝置是按照在秋冬時期中可使空氣循環的送風排氣裝置的型式做成的，每個裝置，按照它所開動的那一只風扇，可以單用來送風，也可以單用來排氣。

表 1

說 明	裝 置 號 數	
	1	2
送風量 米 / 小時	30000	50000
排氣量 米 ³ / 小時	15000	25000
廠房內空氣的交換次數 米 ³ / 小時	3.0	3.6
供應一人的空氣量 米 ³ / 小時	300	330
供應一台織機的空氣量 米 ³ / 小時	94	90.5
廠房內空氣流動的平均速度 米 / 秒	1.6	1.8
空氣在洗滌室內的居留時間 秒	8.0	10.0
風扇數量	3	4
風扇號數	5	8
『希里開』噴嘴數量	13	15
噴嘴的生產量 米 ³ / 小時	650~1300	750~1500
『容開爾斯』型#3空氣加熱器數量	2	2



因為有了換向開關，循環空氣的消耗量，在必要時可縮減25~50%。

由功率為0.25千瓦的離心唧筒使水沿着環結幹線而供送。

為了吸收用過空氣和外面進入空氣的多餘熱量，為了潔淨空氣及補充給濕用，夏季裡常採用『希里開』型噴嘴。為了同一目的也可採用冰。那沉重的水滴為分離器及片型加熱器所阻滯。冬季裡，外來的冷空氣在洗滌室內用『容開爾斯』型#3蒸氣加熱器來加熱。產生的凝結水就被引到洗滌室的容水器裡去。下面圖上所示為#2車間洗滌室的一例，在簡圖上數字1代表噴嘴，2——分離器，3——空氣加熱器，4——冷卻地帶，5——門戶，6——通汽管，7——循環用的通風管，8——外面空氣的通風管，洗滌室的技術性能示於表1中。

輕便的送風排氣式的通風給濕室能使織布車間裡保持很好的工作條件。當使用這些裝置時涉及的空氣變數，現提供於表2中。

表 2

空氣的特徵	第一區段 (第一洗滌室)		第二區段 (第二洗滌室)	
	溫度°	相對濕度%	溫度°	相對濕度%
外面的空氣……	20.0	57	20.0	57
洗滌室內在補充給濕後的空氣……	15.5	90	19.0	85
車間內在補充給濕前的空氣……	28.5	42	32.0	41
車間內在補充給濕後的空氣……	25.0	75	25.0	78

這些洗滌室可保證空氣的含濕量在1公斤內平均增加2.0克。該二個洗滌室是由工廠總修機科內全體人員的力量所建成的，現今在第三個織布車間內裝備着第三個同樣的洗滌室。

夏季與秋季時期使用洗滌室的經驗證明了，在設計裝置時所進行過的計算是正確的並且它在操作中也是可靠的。

楊 克 譯自蘇聯紡織工業1952年8月號

常州大成一廠吸棉裝置的構造與使用情況

常州大成一廠精紡車間分二個，1951年全部紗綫裝設吸棉裝置，樓下的精紡車間20,000綫是集體式吸棉裝置，樓上的精紡車間內10,000綫是單獨式吸棉裝置，由滾筒軸傳動的。其構造概況如下：

	樓下的集體式吸棉裝置	樓上的單獨式吸棉裝置
1.風扇傳動方法	每10,000綫（即25台車）以1只大風扇集體吸棉用30匹馬力的馬達傳動大風扇，據其實際需用電力在25匹馬力已足夠。	每1台車利用滾筒軸，在車尾處用1根三角皮帶傳動濾清箱內的風扇，每台需用3/4或1匹馬力。
2.離心式風扇	40"直徑，40翼 風扇速度每分鐘600轉	18"直徑，8翼 風扇速度每分鐘1400~1500轉
2.濾清箱	每1台車用濾清箱1只集儲纖維，箱寬9"，長36"，高30"裝在車尾原來放置回花箱地位，箱內的濾清器，以每時16個眼子的銅絲網製成。	每1台車的濾清箱寬18"，長36"，高30"，裝置位置同左，箱子內部分為2"，裡面為風扇，其箱蓋上方裝有排氣口，中央為濾清器，以每時16眼的銅絲網製成，外而為儲棉箱部份（單獨式其他部份，與集體式相同）
4.集體式的地道與風扇室	在濾清箱下面，開1地道，橫貫各機，每10000綫的地道中段聯接另1地道，伸展到風扇室內，室內地道出口處，再裝1只空氣濾清箱及風扇。 空氣濾清箱約5呎長，5"寬，5呎高，與風扇聯接，箱內的濾清器以每時32眼的銅絲網製成，風扇室內2只風扇的排氣口，伸出屋面，在屋頂上蓋1房屋收集風扇排氣口所排出的塵埃。	
5.總風管	裝在粗紗架下及車面板中央，寬12 1/4"用白鐵支製成，由濾清箱上引長至車頭，橫貫全車總風管在車尾處，用白鐵皮彎頭與濾清箱接合。	
6.支風管	在總風管兩旁直對各吸棉管的中心，開有圓孔，裝1 1/4"直徑的支風管，與吸棉管上的支風管以軟橡皮管連繫套合使不漏氣。	
7.吸棉管	吸棉管以1"直徑的黃銅管子製成，長度與原來下絨棍相同，吸棉管上根據綫距離鑄八只7/32"直徑的小圓孔，吸棉管2端鑲以塞頭並加支柱，擱置在前羅拉下面原來下絨棍彈簧上。 吸棉管與前羅拉之間保持3/32"~1"的空隙。	

吸棉裝置使用情況：

一、精紡車間的環境衛生方面，樓下集體式吸棉裝置的車間內，棉塵已很少，但沒有儀器可測驗出具體數字，接頭女工說從前每班工作時，需要梳數次頭髮，現在每班工作完畢後，頭髮上飛花已很少。樓上單獨式吸棉裝置的車間內棉塵比較多一些。

二、減低勞動強度：細紗一斷頭，前羅拉送出之棉纖維，即被吸棉管小孔吸去，消除斷頭後發生帶斷頭紗的現象，因此斷頭率可減少些，且因不用下絨棍，可減少女工剝取皮輥花及時剝下絨輥花之麻煩，從前每班要剝下絨輥400根，手很痛，現在這種清潔工作可減少了，接頭女工看綫能力因而較前增加了。

三、節約方面：該廠自改裝吸棉裝置以後，精紡機的速度已增加5—10%，現在所紡20s紗，前羅拉速度每分鐘195—200轉，而斷頭率在150~200根左右，估計1952年全年度節約了四億左右，並且1952年夏季沒有因天氣不良而降低精紡

機速度，仍維持原狀生產，比往年增產17%。

四、使用吸棉裝置以後，羅拉、車面、葉子板等部分較清潔。

五、改裝吸棉裝置以後，皮輥花率比以前增多了36%左右，就是說，皮輥花內纖維雖增多，而油花每天減少了1/2—1斤左右。

六、樓下集體式吸棉裝置的車間，在冬天溫度要低一些。

七、樓下集體式吸棉裝置的大馬達每週要檢查一次，防止事故。

八、樓上單獨式吸棉裝置的風扇的鋼珠軸承因震動較大，易損壞，又傳動風扇的一根B型三角皮帶，易伸長鬆弛。

九、總風管的末端（即靠車頭處），根據實用經驗，要加開二個1/2"眼子，使總風管末端風力加大些，使車頭處二、三根吸棉管及支風管不致阻塞。

十、吸棉管每一年要疏通一次，清除管內垃圾，防止阻塞。

粗紗機差微齒輪

不停車加油裝置

周一塵·鐘叔奇

同，但在使用時不漏油和豐富的儲油量上則創造了保證作用。經過數月來試用成績良好，確能減少了機件的損壞、加油工的勞動力和車油的浪費，因此，特將其主要改進介紹如後。其裝置如附圖所示：

1. 在中心十字地軸車頭婆司 A 上開一油孔，安裝油管油杯 O₁，在該婆司左端內徑車一槽 P₃，準備安置油毛毡，另一槽 M₁，準備儲油。

2. 在中心十字地軸上車○○字形油槽，左右各一條，在靠近十字軸處則打斜油眼左右各一隻，

前在「紡織建設」月刊上，已有關於粗紗機差微齒輪便利加油裝置的介紹文章介紹了「潑拉特」「沙谷洛威」「道勃生」三種粗紗機的項裝置。與此同時，我廠（無錫申新三廠）技工陸虎根同志，經過不斷鑽研，並在袁德仁平車組同志和技術人員的帮助下，也創造了「好華特」粗紗不停車加油裝置，這一個裝置和以前介紹的三種在原則上大體相

自左右○○字形油槽末端起，直入中心。

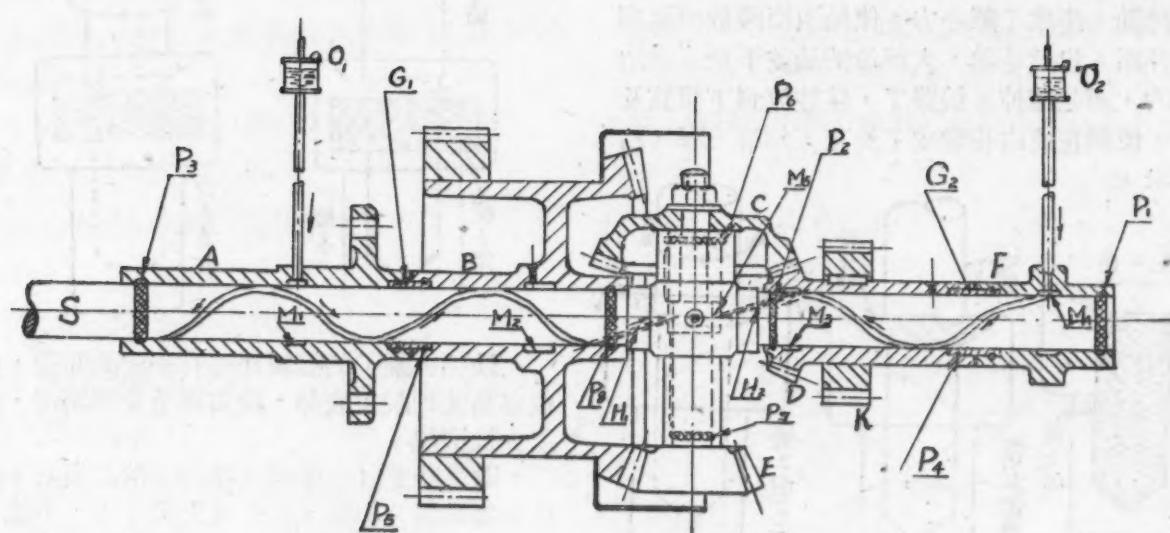
3. 在十字軸小十字差微齒輪 C 及 E 之齒輪婆司上開槽 P₆ P₇ 準備安裝油毛毡。

5. 在變速齒輪 K（即差微齒輪口）之內徑上車槽 P₂ 安裝油毛毡及另一槽 M₃ 做儲油槽。

6. 在中心十字地軸末端婆司 F 上開一油孔，安裝油管及油杯 O₂，在該婆司右端車一槽 P₁ 及另一槽 M₄，前者安裝油毛毡，後者準備儲油。

7. 在車頭婆司 A 及齒輪 B 之接縫處，將婆司 A 之右端及 B 輪之左端內徑車空，鑲入套筒 G₁；在齒輪 K 及末端婆司 F 之接縫處亦同樣鑲入套筒 G₂；G₁ G₂ 上都在外徑各車有槽兩道，嵌以油毛毡 P₄ 及 P₅。套筒 G₁ 及 G₂ 並不固定於中心軸或婆司上，在運轉時可任其自然。

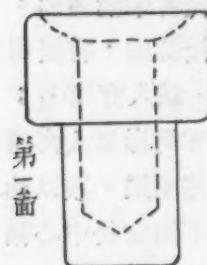
8. 焊閉原有在兩端中心婆司上、B 輪上、中心軸十字處，K 輪上之油眼在加油時祇需加車油於油杯 O₁ O₂ 中油即循○○字油槽起潤滑兩端婆司及 B 輪 K 輪之作用，同時一部份油更循斜油眼流入十字中心潤滑 C 輪及 E 輪，套筒 G₁ 和 G₂ 使接縫處保證不漏油，油毛毡 P₁ ~ P₈ 保證了婆司兩端不漏油，油槽 M₁ ~ M₄ 以及十字中心的空隙保證了富豐的儲油量。以上裝置，實驗至目前為止，尚未發現其他缺點。



改良粗紗機錠腳油杯大量節約用油

上海國棉十七廠 徐孝純

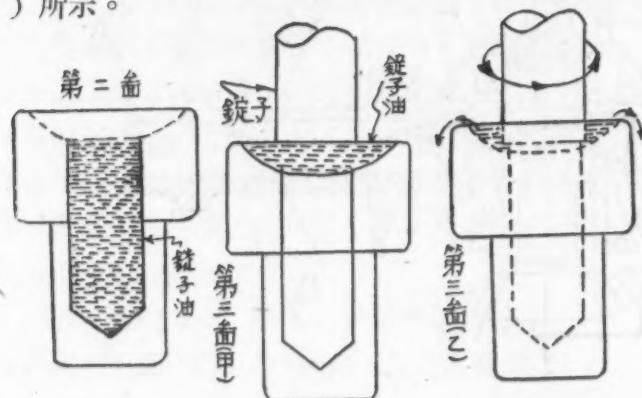
我們廠粗紗機原有的錠腳油杯是老式的，沒有錠踏，如第一圖所示，用油很費，且每到揩車時，大部份的油杯裡已經涸油，有時涸油現象嚴重，因發熱燒黑了錠尖，並磨損了尖端和油杯。



自1952年1月份作者開始研究怎樣達到既省油又不損壞機料的目的，經過一個多月的試驗和改良，得到了初步的成功，可以節約原來用油的80%。先在第二工場全部改裝，經過一年多的運轉，證明效果良好，主要是改裝後油杯貯油量增加，油不濺出而浪費減少，每次揩車時油杯裡不僅不涸油，而且存油還很多，祇需稍為添加即可，機件沒有磨損現象發生，而且下龍筋以至地面都清潔了，大大地減少了油花的數量。現在本廠已經全部改裝了此項油杯。這種錠腳油杯在全國範圍內一定很多，如能推廣改裝，顯然可為國家節約大量油料，把它用到更需要的地方去。

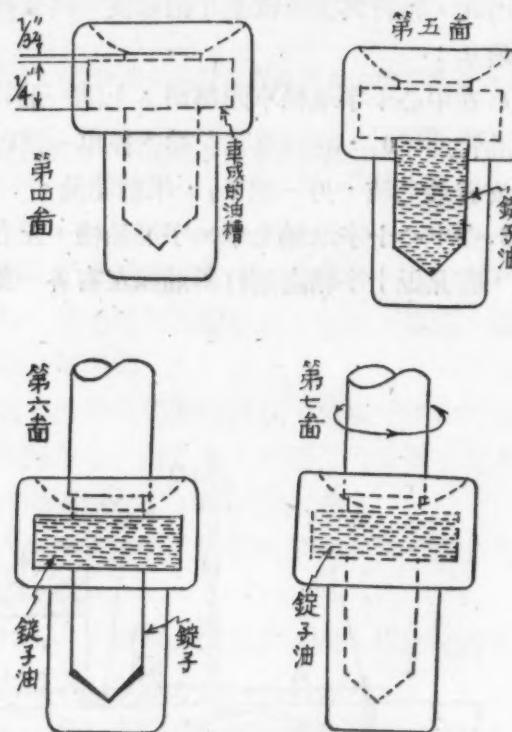
改良的原理和方法是這樣的：

原來的錠腳油杯，加油是加到油杯中的錠尖挿入部份的孔內，即令注滿了油有時還不够用，如第二圖所示。當錠尖挿入油杯後，油被排擠溢出，堆積於油杯上部向內凹的部份，如第三圖（甲）所示。開車後，錠子急速迴轉帶動了錠子油一齊轉動，產生了離心力，使油四面濺散而流到油杯外面，也就是說，大部份的油並不是正常消耗掉的，而是流掉、浪費了，往往流到下龍筋及地面，使飛花或白花變成了油花，如第三圖（乙）所示。



怎樣改良它呢？我們首先從離心力作用的研究着手，利用離心力的關係，使錠子迴轉時造着

離心力傾向把油容納於油杯內部，那麼油就不會出來了。經過多次試驗，最後改良成爲第四圖的形式。就是在油杯上部車一道油槽，油槽的上面離開錠尖挿入的圓孔的約 $\frac{1}{32}$ ，油槽用用 $\frac{1}{16}$ 寬，剝空後的油槽容積（減去當中一部份錠尖的容積），適等於油孔下部未剝空部分的容積。將錠子油加到油孔下部未剝空部分，以注到與油槽底部齊平爲度（約爲原來未改裝前加油量的50%強），如第五圖所示。當錠尖挿入後，錠子油就被排擠入油槽內，正好裝滿油槽，並無多餘溢出，如第六圖所示。當開車錠子油被帶動旋轉時，錠子油雖然仍舊有離心力關係使其四面濺散，但其濺散範圍是在剝空的油槽以內，油槽四壁是沒有縫隙的，因而約制了油不會流掉，如第七圖所示。



油杯與錠子的接觸保持有一定的間隙，使油很容易流到錠尖底部，錠尖經常受到潤滑，因此很少被磨損。

改良時要計算準確油槽的容積必須與下部油孔未剝空部分相等，太小就失去作用，不能容納溢上的油，勢必升溢到油槽以外的上面去，當錠子迴轉時濺向外流，造成浪費。加油時也必須注意只能加到油面與油槽底部齊平，否則亦將造成以上同樣的後果。

皮輶呢心特種漿糊的使用

青島皮輶保全工作總結組

一、特種漿糊製作方法 漿糊成份

材料名稱	夏秋季用數量	春冬季數量
松香	1.12公斤	1.12公斤
上等小麥粉	0.56公斤	0.56公斤
松節油	100~120 C.C.	120~140 C.C.
銀硃	5公分	5公分

製作漿糊方法

- 先將松香砸碎，置於紫銅皮膠桶中，放入汽鍋內間接加熱溶化90~110分鐘。
- 待松香溶化完後，則加入適量松節油，不時攪拌，使到溶液再稀薄時為止。
- 逐漸倒入上等小麥粉（在未倒入前應將銀硃拌勻於小麥粉中）攪和均勻約10~15分鐘，漿糊發生小氣泡狀時即可從汽鍋中取出膠桶。
- 如需將漿貯存，可於膠桶中豎立木棍一根，待漿糊冷卻後，成硬塊狀物，再間接加熱，使膠邊漿糊稍有溶化，即將木棍連整個漿糊取出，砸碎成塊狀去木棍即可貯藏。

呢心漿糊製作注意事項

- 間接加熱時，蒸氣鍋中水的溫度須在90°C以上。
- 加入小麥粉時，溶化的松香液須保持80°C以上糊化溫度。
- 小麥粉加入時，要儘量使漿糊攪和均勻。
- 溶化松香務必掌握時間。
- 應用細潔上等小麥粉，必須用銅篩，除去雜物。
- 松香宜用顏色深褐色透明狀老松香，如係淡黃色透明體松香，則須預先直接置電爐上加熱精練，加熱時間約35~40分鐘，待松香全部溶化後，此時已充分發揮其內部松節油，顏色轉呈

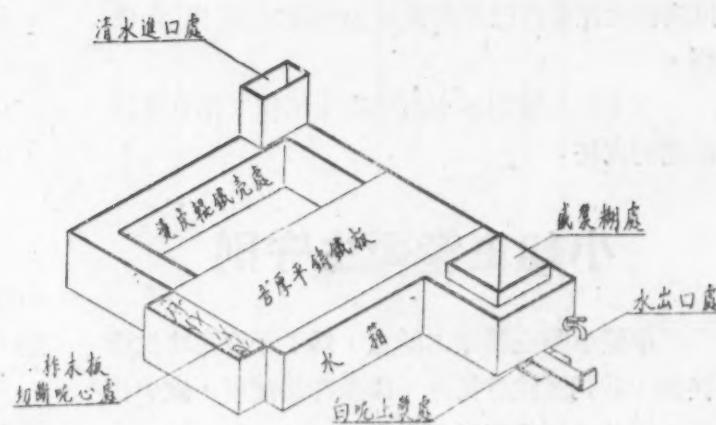
深褐色時，將已溶化松香置於蒸汽鍋中再間接加熱十分鐘後，加入松節油調和均勻後，徐徐倒進麪粉，不斷攪拌，此時松香溶液溫度不能低於80°C。

- 松香含有雜質者，在溶化後過濾一次。
- 呢心乾燥時間，冬天為五小時，夏天約為十二小時，則可套覆皮壳應用。
- 呢心漿糊，外表有脆硬性，敲之即碎，內層有小空氣泡，加熱後成稀稠光亮的漿糊為良好。如製就漿糊成豆渣狀態，即為不良物。

二、上漿及包捲呢心操作過程

白呢上漿

將塊狀特種漿糊放上呢心包捲漿糊桶中，將磨洗乾淨鐵壳，放置於盪皮輶鐵壳處（見圖）。皮輶呢心包捲箱水進口處，注入清水，藉下面電爐加熱，使水煮開，待漿糊桶中漿糊充分溶化，成稀稠狀態時，將已裁好白呢長條（每根長接成一根長條，條件許可時，可接成20~50公尺）一端插入漿糊桶下部托板縫中，然後將桶底銅片抽出與白呢寬度相等距離，則桶中漿糊便流下與白呢表面上接觸，此時二手將白呢長條徐徐往外抽出到抽完為止，此時必須將銅片插進以免漿溢出（抽出白呢條祇須有5公尺距離表面漿糊已乾燥，即可捲成一盤放好，即時包捲亦可，若不即時應用，也可將上漿後白呢捲好後放置於乾燥處）。



上漿注意事項：

一、漿糊宜調和後立即使用，可以節省再度溶化漿糊的時間。

二、白呢長條在進行上漿糊過程中，中途不應停斷。原因是上漿匣下部墊着銅片熱度高，漿糊中所含松節油容易滲入白呢組織，變成硬化，甚至將白呢變成油質透明物，失掉白呢原有優良彈性。

三、除掉一切準備工作，而且中途無阻碍中斷，則10公尺白呢裁成之24條縫接成的長條，作等速度抽拉來上漿糊，約需15——18分鐘即可全部完竣。上糊後白呢長條見風即乾，必須捲成一圈一圈的放置。

四、漿塗糊佈厚度：併條呢心（20盎斯）上漿厚度 $\frac{1}{4} \sim \frac{1}{2}$ 弱；粗、細紗呢心（18盎斯）上漿厚度為 $\frac{1}{4}$ 。

五、掌握白呢塗佈漿糊厚度辦法如附圖所示：設白呢呈水平狀態往前抽拉，白呢塗佈漿糊厚度適成 $\frac{1}{4}$ 。如果白呢面稍向下傾斜角度 θ_1 ，白呢與漿糊接觸面距離大，塗佈在白呢上漿糊厚度就大一些。又將白呢稍往上拉角度 θ ，則可調整成比 $\frac{1}{4}$ 還要薄些的厚度。原理是如此，但實際操作時，還須憑藉熟練技巧的塗漿工作，始能更臻完善。

六、白呢品質如果鬆一些，則塗佈漿糊可較厚，反之如白呢組織緊密彈性優良，塗佈漿糊可較薄。

(上接第27頁)

全體職工生產衛生責任

(1) 認真執行生產衛生守則。

(2) 對本車間的個人衛生和環境衛生工作，都有檢查和督促的責任。

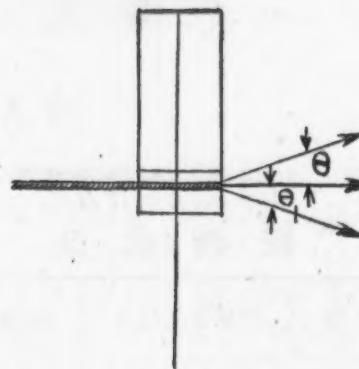
(3) 每人一定要學習衛生常識，都要懂得講衛生注意自己身體健康，保證完成生產任務。

(4) 大家對各方面的衛生工作，都有建議改進的責任。

小組生產衛生守則

準備車間全體職工同志，為了保證完成生產任務，我們應注意衛生，保證身體健康，減少疾病，因此必須做好以下幾點：

1. 注意飲食衛生：



包捲心呢

將上漿乾白呢條，平鋪在包捲箱鐵板上，鐵板熱度使呢上漿糊軟化，再拿預先置於箱中烤熱鐵壳置於其上，白呢一端粘着皮輥鐵壳，二手捏住鐵壳向前迴轉，將白呢一端的痕跡印於漿糊上面，稍微將鐵壳向後退轉，右手持刀即自印痕線內（粗細紗呢心為 $\frac{1}{2}$ 處切下併條為 $\frac{1}{6}$ 處切下或事先裁成長方形塊狀包捲）成直角將白呢裁斷，使二端接合處密合，再用鐵棍串呢心，在平板上輕輕移動，外面包上一層紙，放入呢心壓圓機上，緊壓後取出，在接口處，用廢銅絲針別住紙口，再插於呢心架上而成。

(1) 各班要按照一定時間吃飽飯。(2)

不喝生水；(3) 不吃冷飯；(4) 帶飯一定要帶熟菜吃；(5) 吃飯前後要洗手；(6) 吃水果要洗乾淨，削皮；(7) 剛吃飯後不要跑、不要跳。

2. 注意穿暖衣服防止傷風：

(1) 出車間到冷的地方去必須穿暖衣服；(2) 上班時要多帶衣服，防止下班時天冷受涼；(3) 工作或運動後，身熱，出了汗，不要馬上脫衣；(4) 天氣冷，外出時要帶口罩；(5) 每星期至少要洗一次澡，換一次汗衫。

3. 注意休息和睡覺：

(1) 下班後要好好休息，每天一定要睡八小時；(2) 下班後應積極參加有益的文教活動，以恢復疲勞。

附註：以上各項守則，都是按第四季度中車間當時情況，經大家共同論訂的，以後變換季節，另行修改並逐提高要求。

梳棉機安裝機架求方工作法

高
錦
仁

求方工作法內容

- 在機框邊沿馬口線處裁取 $\frac{1}{2}$ 距離。如圖甲所示： $Z_1 = Z_2$ ，作綫與機框面成平行綫， $b_1 b_2, a_1 a_2$ 通過a點。
- 由錫林婆司中心綫（即馬口綫）a處裁取兩段同長距離 $a_1 a_2 = a_2 a_1 = ab_1 = ab_2$ 。
- 在兩相交綫處打方眼子 $a_1 a_2, b_1 b_2$ 。
- 用圖乙所示的工具量 $a_2 b_1$ 的距離，使等於 $a_1 b_2$ 的距離（即 $a_2 b_1 = a_1 b_2$ ），如不相等時，即證明機架的位置不正，或有左右斜扭現象，須設法使相等。
- 劃方綫 $c_1 c_2$ ，校準兩邊方眼（即 $a_2 d_1 = a_1 b_2$ ）後，用丁字尺劃一直綫 $c_1 c_2$ 如圖丙。
- 將來運轉或檢修時，可折掉給棉板隨時用丁字尺或直尺校驗 c_1, c_2 綫是否在同一水平綫上。

求方工作法應注意的幾點

- 方綫 c_1, c_2 應劃在機後刺毛輶處，以便於在運轉時僅去掉刺毛輶，即可檢查方綫。

2. 方眼約以 $\frac{1}{32}\phi$ 為合適，不可太大。

3. 求方法應以馬口線或以長短機框橫檔的邊緣為根據。

4. 方綫 c_1, c_2 直綫一定要在同一水平線上，並須劃得清楚，以便利後來的工作。

5. 安錫林時，應先用千斤頂頂起錫林軸，上好橫檔並旋緊螺絲後，再將錫林放下，否則，機架易向左右傾斜。

求方工作法的優點

1. 能使機架很正確地成矩形，不會有向左或右斜扭，為裝置各機件打下良好的基礎。

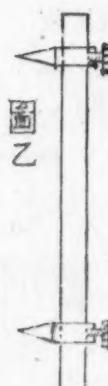
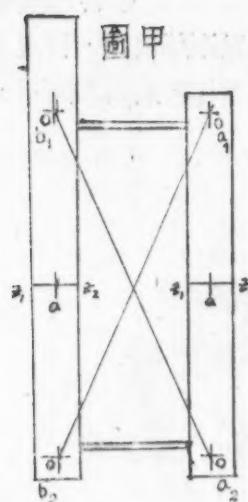
2. 在平裝時錫林中心綫和機框中心綫對準，四側綫因而容易正確，克服了過去多次搞四側綫還是不易準確的困難。

3. 便利以後的保全工作，僅需拆掉給棉板檢查方綫，就可知機架是否走動或變形，並可隨時校準。

4. 在裝車時，機架如向左或右傾斜，或橫檔不合標準時，都很容易發現和糾正。

5. 如有「棺材」形的機架也易發現（如圖丙 $a_1 b_1 = a_2 b_2$ ）及設法糾正，使裝牆板、軸與婆司可以正確。

6. 對於其他機器如清花機、布機等，也可利用此求方法來校正機器。



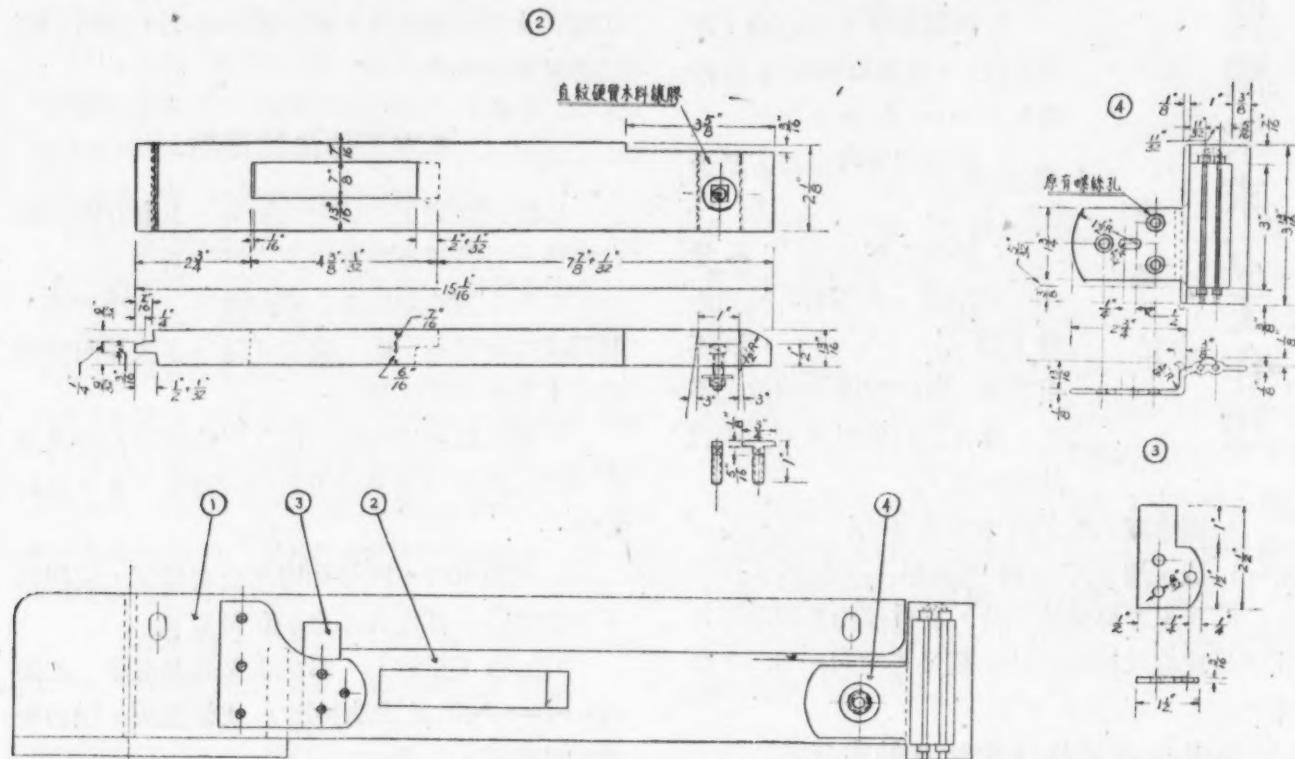
梭箱板龍門檔的改良

上海國棉五廠 黃志蘭

梭子運動中，梭箱板龍門附近，因經常接觸梭子尖頭，容易起毛。現鑲以堅紋青崗栗並嵌入

螺絲以固定龍門檔，使裡後梭箱板不易磨減梭子不起毛。

Q3與Q4鑲頭時常不平，Q4突出，因此造成梭箱不正常。今在鋼皮彈簧左角下，加添鐵皮一塊，使梭箱背板永久保持平服，梭子運動亦能正確。以上改裝辦法見下圖：



滾床自動停車裝置，
主要利用電氣開關的自動
控制，構造簡單，是多機
床管理和防止事故發生的
有效方法。

如下圖所示：在滾床拖板左端裝一角尺樣板
鐵⑦，頭端彎成角尺形，中開長槽調節距離。側
面車身上裝連桿①，兩端呈球形，一端靠拖板，一

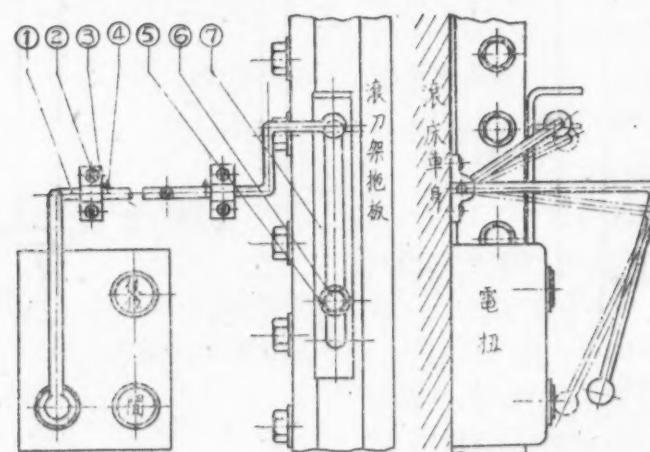
滾床自動停車裝置

國營上海第二紡織機械廠

夏忠孝·毛世根

端靠電盒開關，用馬鞍③
及馬鞍螺絲②定位裝於車
身左面。④為連桿定位肖
子，⑤為角鐵螺絲墊圈，
⑥為角鐵螺絲。將角鐵定

位與工作物終點距離相等，行走刀至工作物終點
時，角鐵碰到連桿壓動電盒開關，滾床即停止運
轉。



怎樣修理精紡機的羊腳管

姚蔭長 黃慶麟 王工

羊腳套管磨損過度時，若干廠常將兩端圓孔鑽大後各鑄一段小鐵套。本文是另一種比較經濟、方便的修理方法，特刊出供研究參攷。

精紡機上使用的羊腳套管，使用年久後，就會磨損，使精紡機敲錠子不準確；精紡空管和滿紗時的錠子位置不正，因此增加精紡機前羅拉的速度便很困難，並且容易造成壞紗。

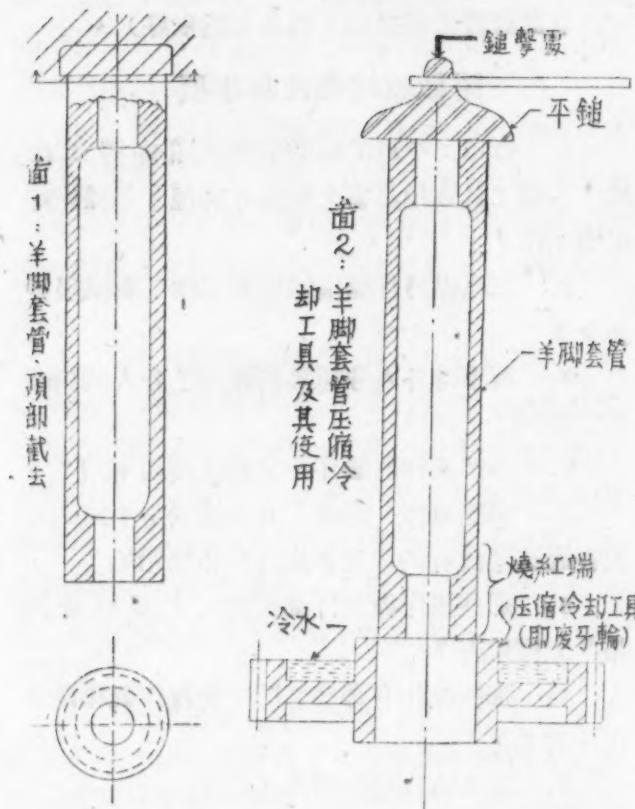
當然，全部換新的羊腳套管是最基本的辦法，不過成本很大。因此，如何來修理，是有關精紡增產節約的重要任務之一。金州紡織廠第二精紡車間保全管理員劉玉聲同志首先進行研究，繼而由修理車間老技術工人鍛工姜希榮同志研究出修理的方法。

修整方法內容

(一) 特備修理用壓縮冷卻工具廢牙輪二只(一只內徑略小)

(二) 修理步驟

① 將羊腳套管頂部截去，以便於修理(頂部本來無用，理由見下文，而且此處不是圓的，或者此套管外徑大些，不能壓縮)如附圖一。



② 將套管一端放入爐中燒紅，使其膨脹。

③ 自爐中取出套管，將其燒紅一端置於特備

編 者

工具上，用錘打擊，使壓入孔中，套管膨脹，外徑受壓而縮，因此內徑也縮小，特備工具用冷水冷卻的目的是使燒紅的套管迅速冷卻，那麼套管便可立刻在特備工具中抽出，進行下項步驟，因此增加修理速度，如附圖二。

④ 羊腳套管：另一端的修理同②—③處理。

⑤ 檢驗：拿相配合的羊腳桿穿入試驗。

⑥ 回修：檢驗不合格者可以回修方法是：

眼太小者，套在羊腳桿上，用錘在套管側面輕敲(隨手轉動套管)如附圖三。

眼太大者，重新燒一遍、修一遍，但所用特備工具的孔眼應稍小。

(三) 修理成本一個工可修八十只，總修理成本，每只約為一千元。

(四) 實用意義修復套管在機台上使用情況良好(估計可連修二次)，如修理的套管折新製套管價值一半計算(連修二次的價值來計算在內)那麼在全國範圍內節約意義是巨大的。

套管修理後的情況分析研究

(一) 套管孔眼經長時間磨損後已成長圓形，經燒紅壓縮處理後，雖然縮小了，但四面亦同時縮小，有沒有兩面緊兩面鬆的現象呢？如有，要怎樣來糾正呢？

磨損情況不單為長圓形，而且有不規則形的，長圓差最大有 $\frac{2}{3}$ ，已見上文，這個情況，在修理前就不是什麼嚴重的問題，修理後在使用上的證明也正是如此，根據我們修理的經驗，用羊腳桿套上檢驗時，如尚有幌蕩，可再行燒一遍，打修一遍。如是小幌蕩時，可在羊腳桿上一邊轉動一邊輕敲套管長圓處外側，以求近乎修理標準，根據此點，我們認為在理論上確有上項問題存在，但實用上並無多大影響。

(二) 套管內徑處理後是否圓直平滑？內徑因加熱有變形的，其變形程度在使用上有無妨礙？套管經處理後，因係統一內縮，雖從理論看內徑會有相當的變形，但可以適當修正，具體做法是套在羊腳桿上轉動輕敲，使適合羊腳桿的上下。

(三) 套管處理後有無彎曲現象？安裝時又如何校準垂直？

根據我們的經驗雖有變形，但不大，因僅燒紅套管兩端二時到三時，故不可能使套管彎曲，按裝時毋須校準垂直。

(四) 套管頂部截去後，應注意那些地方？怎樣才能安裝在龍頭上呢？

套管頂部有限制鋼領板最下位置的作用，套管頂部截去後，鋼領板可能在落紗時搖得過低，造成爛紗，但如果在領鋼板昇降鏈條盤上將鏈條位置加以適當調節，就可限制鋼領板的過分下降，為此，我們認為套管頂部基本上是無用的，可以截去。

套管頂部平面可按裝與龍頭平面一樣齊，套管的高矮則可由其下部的環套來調節。

一九五三紡織機器保全工作法

學習班教學經驗 (二)

二、細紗組

(一) 工作法介紹

一、時間：半天

二、要求：認識工作法基本特點、工作範圍、重要技術問題分工，便於學員能在上車觀察時抓住重點。

三、方法：用上大課方式，作扼要介紹。

附介紹內容提綱

1. 基本特點（結合細紗大平車工作法加以說明）：

①結合平車法（介紹細紗大平輪換及備件的條件）。

②合理的勞動組織和作業順序（介紹六人大致分工情況，及六大作業順序的意義）。

③大量使用優良工具（介紹使用工具達到準確、易學的目的）。

2. 工作範圍及分工：①那些零件原則上不拆下？②那些零件需要擦銹？③那些零件屬於輪換備件的範圍？④有那些預檢項目？⑤六人分工情況。

3. 重要技術問題：①拆車有準備有路線。②機件經事先檢查，防止宕工、返工。③平車架順序的先後，影響平車質量。④採用以使用三根水管，落差距離以及絲線為主的平車架方法。⑤採用以使用各種工具決定三根羅拉位置和手鼓羅拉消除羅拉彎空相結合的平羅拉方法。⑥採用以千分表檢查羅拉接頭偏心；及檢修羅拉中變的方法。⑦採用以角尺，水平尺校平各種齒輪及軸的方法。⑧採用以假培林，標準的軸校平滾筒托腳，及依靠尤筋邊線和滾筒軸以裝滾筒方法。⑨採用水平羊腳套筒、鋼領板和錠子，檢查羊腳套筒及鋼領板鬆動的方法。⑩採用錠子和錠胆原件對配的方法。⑪採用手敲錠子三次的方法。⑫規定零件、裝配、試車規格、保證品質。

(二) 上車觀察

一、時間：約五天。

二、要求：各人按照分工，認識自己工作的範圍，操作順序，詳細操作法，便於學員在上車實習時心中有數。

三、方法：學員應按照將來上車實習時所擔任的工作，作出分工，輔導員上車表演，學員按分工觀察和自己工作相同的對象，緊隨觀察每一細小的動作（拆車時因操作簡單，速度較快、學員宜站立旁外觀察，以免妨礙拆車）。

每日工作完畢後開小組會，輔導員逐日交代次日操作順序（操作方法不作交代，因此時學員未看到新操作法及新工具，較難體會）。主要是由學員提出有關六操作法和順序的問題，給予解答。（有關說明工作法道理的問題在學員實習第一台車實際體會後提出，效果可能較好）。

附觀察時應注意事項

1. 拆車：平車的每個階段怎樣佈置工作地？各種工具或用具事先應放在那裡？怎樣做好準備工作？

2. 怎樣做零件磨損的檢查工作？磨損限度多少？

3. 拆車時各人分擔那些操作？各人的路線是怎樣的？

4. 各個操作的順序是怎樣連接起來的？

5. 那些操作、那些工具和過去是不同的：或在過去是沒有的？是怎樣操作和使用的？

6. 那些操作做到什麼程度，才算符合規格？怎樣檢查？

7. 那些操作有那些竅門，使操作既準確又迅速省力？

8. 怎樣處理輪換備件？

9. 怎樣完成六大作業順序？

在全國學習班時，「上車觀察」這一階段是湊

空的，沒有作為一個固定的階段。同時，學員們已看過全國表演，因此「上車觀察」沒有收到應有的效果，根據這情況，如果將「輔導員的示範表演」作為「學員的上車觀察」收到效果可能大一些。時同，學員應防止產生「祇注意新鮮的和重要的操作，而忽視一般的和細小的操作」的傾向。經驗證明，忽視一般的和細小的操作會造成上車實習時操作不一致的現象。

(三) 上車實習——第一台

一、時間：按各地區情況估計天數。

二、要求：熟悉操作順序、正確地掌握操作方法及重要規格，體驗新舊工作法不同點。

三、方法：

1. 事先在車間外排演拆車路線及工具、用具佈置地點。

2. 輔導員逐日事先講清次日操作內容，順序及操作法注意點，特別應該將容易發生錯誤的操作交代清楚（墊木板後覆查中間車腳高低的方法：使用搖藍隔距時手壓羅拉，一般不必同時用手敲；求中羅拉高度的方法；使用滾筒高低左右看邊線的方法等）。在工作中，當每項操作開始前，應作簡要的提示，仔細觀察學員每一操作開始的幾個動作發現錯誤，立即糾正。事後指出學員在一日內所產生的不正確操作。

3. 學員逐日在事後提出操作中存在的一切問題，有關順序、方法的立即解答，有關要求說明道理而比較複雜的留待技術知識學習時統一解答。學員並可對輔導方法提出意見，以便隨時改進。

4. 學員學習以固定一種工作收效較大。整台平車工作自始至終由一組學員擔任，使學員能從各方面體會新工作法。（這次學習中有些學員未做揩檢輪換備件的工作，有些工具和用具是由輔導員代為佈置和收拾的，因此，有些學員反映不知怎樣揩檢輪換備件，工具、用具不知放在那裡，且有丢失工具，影響所在廠保全工作進度的現象）。

5. 輔導員宜有固定的分工，在僅有一組學員實習時，每一輔導員可專責輔導一個學員。如有二組同時實習，輔導員也可分成二組，每組至少三人，第一人輔導甲、乙，第二人輔導丙，第三人輔導丁、戊、己。（這次學習中初期採用第一

人輔導甲、乙，第二人輔導丙、己，第三人輔導丁、戊的方法，但因丙、己工作性質相差很大，輔導員顧此失彼。而丁、戊、己的工作性質比較接近，因此在後期曾改上述分工，效果較好）。

一組輔導員固定輔導一組學員的方法是比較好的，（這次學習開始時，由於輔導員祇熟悉一種工作，分成二組後，每人需要輔導二組，來回輔導，疲於奔命，一人輔導二組的方式，祇適用於輔導人員較少及二台車距離較近的場合）。

6. 各輔導員既經分工，宜分頭專責進行輔導，如甲輔導員認為乙輔導員所輔導的操作有問題時，甲通知乙輔導員，但不宜直接通知乙輔導員的學員，以免學員無所適從。就輔導員間可隨時利用空隙時間，交換意見，統一認識。

7. 輔導員認為學員的操作不合時，應予指出，如不能領會時，可上車示範，但不宜包辦。

8. 實習所在廠廠方最好能指派專人負責修換另件的聯系工作，及向輔導員提供該廠機械特殊條件的意見，（特別是車頭，成形部份的意見）使實習進度及平車品質得到保證。

9. 實習中除熟練操作外，並應注意平車品質。

10. 二組同時平車時，如合用一套專門性工具，則前後至少應相差二天。

(四) 小結

一、時間：利用下班後的小組會，約二小時。

二、要求：座談新的認識，收穫和體會和存在的問題，對輔導、學習等方面提出意見。

三、方法：小組討論，隨組輔導員一起參加。

(五) 技術知識學習

一、時間：一天。

二、要求：明確新工作法關鍵問題的道理，並批判舊的工作法。了解新工具設計道理（包括落差算法），檢查方法，操作竅門等各種有關工作法的技術知識。

三、方法：上大課。輔導員講解時，須抓住學員思想上所存在問題，加以詳細說明，並解答學習提綱以外的技術知識問題。講解時，並須就肯定、否定二方面來說明，使學員充分了解新工作法的道理，學員在聽講後，可展開小組討論，互相答問，直至明確認識為止。

附學習提綱

1. 工作法方面：

- ①為什麼前羅拉要查二次偏心？為什麼要用千分表檢查羅拉座二側的偏心彎曲？
 - ②為什麼三根玻璃管要一樣粗？為什麼要用三根水管？玻璃管為什麼要校垂直？
 - ③車面線為什麼不拉在車面中央：而拉在前羅拉中心線的下面？
 - ④絲線、玻璃管、水平尺的性質及誤差的比較。
 - ⑤為什麼要根據車頭、中、尾三點水位來調整絲線重垂的重量？
 - ⑥為什麼二根絲線要集中在有水桶一側的車面上調整重錘？
 - ⑦為什麼二根絲線的掛重可以不回？
 - ⑧墊木板後校對中間車腳高低的方法，是分三種情況用二種方法處理，為什麼？
 - ⑨為什麼調整車面反龍筋的單根水平時、車面祇看靠車腳處一點水平，而龍筋要看幾點水平互借？
 - ⑩為什麼要在墊木板後，才看二道車面、龍筋線？
 - ⑪看二道車面線時，為什麼要帶看長水平作為參考？
 - ⑫為什麼二道車面線要平得很正確？
 - ⑬使用搖籃隔距和手敲法平前羅拉高低的比較。
 - ⑭使用邊線隔距和銅襯線校前羅拉進出的比較。
 - ⑮在什麼時候使用羅拉邊銼？
 - ⑯使用工具和手敲平羅拉的分工合作。
 - ⑰為什麼任何橫軸都要找上下方向的水平和左右方向的垂直（或平行）？
 - ⑲為什麼要用假培林和標準軸來平筒托腳？
 - ⑳為什麼用了大直角尺能找車頭牙輪橫方向的垂直？
 - ㉑平敲錠子為什麼要經過三道手續？
 - ㉒錠子和錠胆為什麼要對配？
- ### 2. 工具設計方面：
- ①水桶龍頭形式及孔徑。
 - ②羅拉拉線架上的邊線和高低線的相關尺寸。
 - ③落差道理及算法。
 - ④落差隔距在特殊情況下須挖去一角。
 - ⑤吊線工具上的刻度（表示導紗角度）的測繪方法。
 - ⑥羅拉頸對齊角尺的寬度。

⑦搖籃隔距頂部型式從尖頂改為平頂，又進爲圓弧的原因，搖籃隔距頂部圓弧的半徑。搖籃隔距和前羅拉直徑及到車面距離的相關尺寸。

⑧中羅拉斜面隔距厚度和中羅拉理論高度的關係。

⑨導紗動程工具的圓蓋車成斜面的原因，工具偏心率和導紗動程的關係。

⑩滾筒高低左右工具的加工注意點及驗收方法。

⑪假培林內外徑和標準軸外徑精密加工的重要性。

⑫平敲呆活錠子所用中心工具的不同點。

⑬鋼領板平衡秤使用法。

⑭錠腳悶槽器使用法。

⑮木錠托架隔距使用法。

⑯龍筋開檔隔距刻度使用法。

⑰鋼領板銼刀的條件。

⑲各種垂直角尺的驗收方法。

⑳各種平行角尺的驗收方法。

3. 規格檢查方面：

①檢查偏心彎曲使用平分表的方法，對千分表的認識。

②檢查縱橫水平使用水平尺和千分片的方法，正負數的意義，表示斜勢大小的尺寸表示法，規格中的分母數表示檢查範圍的舉例，對千分片的認識。

③檢查平行垂直使用原工具和千分片的方法。

④檢查隔距使用原工具和千分片的方法。

⑤檢查鬆動，使用千分片的方法。

⑥檢查磨減使用內外卡板，分厘卡和活卡尺的方法。對卡板，分厘卡和活卡尺的認識。

⑦檢查錠子振動，中心和水平的方法。

⑧規格所示尺寸屬於超逾限度的解釋。

4. 操作竅門方面（舉例）：

①平羊腳套筒方法。②平鋼領板方法。③平托腳方法。④平錠子方法。⑤平車架方法。⑥平羅拉方法。

（六）測 驗

一、時間：半天

二、要求學員能將自己工作範圍內的各項工作及道理口述講清。

三、方法：事先發下測驗提綱。小組準備時，可採取互相問答的方式，以便于記憶，並糾正錯誤。測驗時，以小組爲單位，輔導員提問，可指定任何一學員介答，其他學員作補充。學員介答時力求詳盡，最好能從肯定和否定二方面來

說明問題。解答如有錯誤或不足之處，輔導員糾正或補充，達到反覆學習，澈底瞭解的目的。各地區並可結合學習情況，特別是學員認識較為模糊的一些問題，增添測驗項目。

附測驗提綱

1. 為什麼在運用新工作法拆車時，能在一般勞動強度下縮短拆車時間？
2. 為什麼在拆車前，拆車中或拆車後不久即行檢查另件的磨損（除了輪換備件），而不在臨裝前檢查？
3. 拉車面線時，車面線的進出位置怎樣決定？為什麼？
4. 兩側車面線為什麼都要放在水桶一側調整？
5. 將下列操作順序作出正確的排列，並說明排先排後的道理。
頭道車面龍筋線、二道車面龍筋線，墊平車面、墊平龍筋、校龍筋高低、墊木板、調整車頭垂直，（其他操作不講）。
6. 墊木板後，覆對中間車腳車面的絲線和水位時，可能發生各種不同的變化，怎樣處理？
7. 墊平車面和龍筋時，怎樣看水平尺？為什麼？
8. 找平車面線和車腳着地發生矛盾時，怎麼辦？
9. 在找平二道車面線時，並看長水平。如長水平和絲線發生矛盾時，怎樣處理？
10. 前羅拉使用吊線工具二次，每一次起什麼作用？
11. 前羅拉找頭道邊線時，同時有幾個操作在一起進行？
12. 為什麼拉銅繩線調整羅拉座進出，造成的誤差較大？
13. 為什麼用完全手敲方法所做的前羅拉，造成的高低誤差較大？
14. 做前羅拉邊線和高低線的次序怎麼樣？為什麼？
15. 在前羅拉使用搖藍隔距和邊隔距，後羅拉使用角度水平尺和羅拉隔距片，中羅拉使用斜面隔距和羅拉隔距片的時候，總的講來，雙手該起什麼作用？為什麼？
16. 怎樣求中羅拉的多數高度？為什麼？
17. 為什麼在聯合式中後羅拉滑座要將「做後羅拉角度、中羅拉高度，中後羅拉靠山，羅拉隔距」等操作連在一起幹？
18. 為什麼一個皮輶工字架要看兩側隔距？兩側隔距不同的時候怎麼辦？

19. 怎樣找車頭牙輪橫方向垂直？
20. 平滾筒托脚時。使用假培林或標準軸是為了什麼？
21. 裝滾筒時，怎樣使用滾筒高低左右工具？
22. 一块鋼領板要做到那幾點操作，才算完成？
23. 第一次敲活錠子有什麼作用？
24. 怎樣才知道錠子水平在 $0.009/6''$ 垂的限度內？
25. 怎樣找粗紗架支柱的垂直？
26. 錠子和錠胆為什麼要對配？
27. 有那些另件是輪換備件？作為輪換備件須具備那些條件？

這次學習中，「測驗」這一階段是安排在「上車實習——第二台」後的，但通過測驗所暴露的未曾澈底認識的問題，就無法再度上車體驗。因此須試將「測驗」調在「上車實習——第二台」前進行。

(七) 上車實習——第二台

一、時間：按各地區情況估計天數。
二、要求：熟練操作順序，方法及全部規格，做到全部按總結精神執行，深入體驗新工作法的優點。（關於達不到規格，如限於技術水平，另作別論）。

三、方法：輔導員緊隨觀察學員每一操作發現錯誤，立即糾正。在工作中，一般不作事前的提示。

學員事先逐日在小組會上說清自己操作順序及方法上的注意點，如有不符時，由輔導員提出糾正。在上車工作時，如遇有遺忘或不能肯定的操作，即問輔導員。

(八) 總 結

一、時間：一天。
二、要求：作出輔導及學習總結，鞏固對新工作法的認識，解決學員對新工作法所普遍存在的問題。

三、方法：分別召開輔導員及學員的小組會，作出輔導及學習總結，並召開大組會。根據學員通過實際操作及技術知識學習上還普遍存在的問題，加以補課，主要達到能比較全面的掌握新工作法。

（本節完，全文未完）

對批評建議的反應

檢討我們忽視保安工作，造成挖井工程中重大傷亡事故

瓦房店紡織廠

編者按：本刊瓦房店紡織廠通訊員談伯章於五月十二日來信揭發該廠三月份在通風工程水源地的挖井工程中發生井坍，壓死二人，重傷一人的嚴重事故，我們即向該廠調查，事實確實，要該廠作出公開檢討。現將該廠寫來的檢討登載如下：

我廠在通風工程水源地的挖井工程中，發生井坍，壓死二人、重傷一人，這個事故的發生是嚴重的，業經東北紡織管理局派檢查組進行過調查，並提供了處理意見，這一嚴重的事實教訓，不能不引起我們今後工作中的警惕，同時也教育了群衆。

1. 我廠在1953年為解決降溫的通風設備問題，於廠內附近曾鑽探數次，找不到水源，經過研究後利用瓦房店東部5508米的東沙河水井水源，因此紡織局批准我廠用350耗鑄鐵管修建5500米，經過小山直通水塔的上水道工程計劃。該項工程設計是經廠和局簽訂合同，由局基建處設計科負責，在設計工作上，已經確定路線和深度，並在實際路線上，定有木樁標誌。但局設計科對該項工程設計圖紙和施工設計沒有按期完成，（合同規定二月十五日完成）我廠為了提前完成通風計劃，就在三月一日按確定的路線，靠近廠1,400公尺的小山上進行施工。於當日派副廠長孫棉友及基建股長于紀修去局請示，經局計劃處同意施工。（因經費來源是局技術措施費用）在挖土方時，由於土壤斷定錯誤，決定溝邊坡度太小，造成在三月十八日約三時四十分邊坡倒塌，壓死工人兩名、重傷一名的重大傷亡事故。

2. 我廠這一重大傷亡事故的發生，是和我們廠一級的領導思想分不開的。我們存在着：只重生產忽視安全的偏面觀點，在這種錯誤思想的支配下，漠視了安全生產方針和上級有關保安工作的指示，因而得不到及時貫徹執行，這是造成事故發生的主要因素。如工業部頒發「行政管理人員與工程技術人員對保安工作所負職責與任務」的文件，只是轉發給車間，也未能組織學習和貫徹，致使中層幹部對其所負保安之職責不够明確。廠長雖然佈置了一些安全工作，皆流於形式，也未能

很好進行督促檢查。如部、局會做了數次加強保安教育，嚴格貫徹規程制度和在工人中進行安全作業考試與發放安全作業證的指示也沒有執行。對保安教育問題，技術保安科會提出過數次意見，工會主席總認為沒有時間，所以規程、制度未能貫徹執行，亦並未進行安全測驗。我們領導上總是認為：只要完成任務就行。這一單純任務觀點違背了安全生產的原則。如常委會研究生產問題多，很少研究、討論安全工作。對技術保安科的工作支持也是不夠的。因此到現在保安工作沒有很好開展起來，表現在基建工程施工領導上對此項工程的保安問題認識不足，認為挖個土溝是個很簡單的工程，因而也就不能考慮到如何作好保安工作，以防止事故發生。施工後也未進行檢查，這是不重視保安工作所引起的後果而造成了嚴重傷亡事故的發生。

3. 受到事故的教訓，扭轉了領導作風和忽視保安單純重視生產的偏面觀點，初步的建立了生產與安全的統一思想。我們接受了這一重大事故的嚴重教訓後，而在五月十二日的常委擴大會議上決定了安全衛生工作當着目前的中心工作，繼續開展了安全衛生運動，並先後的學習了幾個文件，（1.關於紡織廠女工懷孕下車問題研究的初步意見、2.對解決棉紡織廠女工給孩子哺乳問題的辦法和意見、3.把勞動保護工作趕上生產發展的要求、4.生產與安全統一的思想建設），學每一個文件都根據我廠的具體情況，結合文件的精神，提出應該做到而尚未解決的問題。

(1) 在五月十七日全廠分班召開了全體職工保安動員大會。廠一級的領導不僅在幹部會議上會作過重生產輕保安的思想檢討，而在這全體職工大會上又作了檢討，着重的說明了安全生產的重要性，同時結合廠長的動員報告，找出幾個由於偽滿時代資本家不重視勞動保護的和幾年中關係到設備不良，或工人沒有充分接受到保安教育，而殘廢的典型人物，啟發他們做中心發言，以教育大家。

(2) 普遍召集生產小組會議來討論有關保安問題，討論題之1自己過去在思想上有那些不重視技術保安操作規程？2在設備上尚存在些什麼問題？在貫徹保安教育的基礎上建立與修訂安全責任制，目前已將車間主任及技師的安全責任制初步訂好。

(3) 為經常解決保安的一系列問題，我們組成了四個組，分1紗場、2布場、3輔助車間、4有關科四個組，並指定組長，專門解決有關保安問題。又組成了三人督促檢查小組在執行保安工作中督促檢查，或找出解決和未解決的原

因，提到領導上研究解決，使保安工作跟上生產的發展。

(4) 我們現在正建立各級保安責任制，和進行工人群衆的保安測驗準備發合格證。為了搞好安全衛生工作，重點的找出重要車間及有關科。黨、政、工、團集中力量徹底進行保安工作，不論在設備上和操作上盡量蒐集問題，達到解決問題之目的。如我們以電氣、鍋爐二車間當為進行保安工作的重點。以福利科單位當着衛生工作的重點，(我廠福利單位直轄食堂、宿舍、休養所、醫務所、幼兒園、托兒所等)由於衛生工作的加強，我廠的出勤率也略有上升，所以安全生產的統一思想，注意工人的勞動保護工作，我們是有了初步認識，但还不够，還需繼續努力。

我廠造成重大傷亡事故，業已由紡織局派來檢查組深入調查研究，廠長及有關人員已報部予以懲處。

瀋陽紡織機件廠

準備加強職工合理化建議工作

中國紡織十期刊載，『關於我廠某些領導幹部不重視合理化建議』一事，經過我們檢查過去確屬存在上述情況，這是值得我們深刻檢討的。這些情況存在的主要原因是：我們的組織機構不能充分發揮其作用，如車間底合理化建議委員會有組織形式不能起到應有作用；廠的推廣室不能和技術部門結合起來，因此造成合理化建議有的不能及時處理。我們準備結合當前計劃管理，來加強合理化建議委員會的組織，使其發揮作用，並準備把廠推廣部門和技術部門結合起來，以便利今後工作，使職工合理化建議等得到及時處理。

瀋陽紡織機件廠廠長

林仲 唐明軒

六月十日

讀者來信

65 紗廠應該深入貫徹生產改革

最近來，615 紗廠在工作上沒有多大進展，本來談生產改革是很有勁頭的，但是現在已經消沉下去了，很少人提生產改革，就是生產科的幹部也很少提到。

我們改革情況是這樣，據我看來，首先是穩定生活，第二步是減少斷頭率，第三步搞品質，在前面過程中成績很大，生活穩定了克服開大花的現象，斷頭率減少一半以上，錠扯由0.82提高到0.95以上，品質由丁級穩固在乙級，還出現了兩次甲級，但是我們仍然是心中無數的，仍然沒有在解決關鍵問題中發現關鍵問題，如生活穩定了是甚麼原因，斷頭減少是做了那些工作？品質提高了是解決了那些問題，那些問題是穩定生活，減少斷頭率和提高品質的關鍵等一直到現在始終摸不清楚。

產生這些現象的原因我認為是：

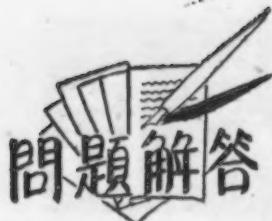
一、工作沒有步驟，事先沒有計劃。如在解決斷頭率問題上，並沒有全部解決，當時提出的要求是達到每百錠時三十五次，但只出現了一台四十二次也就沒有搞了，接着又抓品質，品質剛好轉，又是安全，又是測查，結果力量都分散了。前幾天在訂計劃，現在又在準備競賽。由於工作沒有計劃，工作步驟很亂，因此沒有在解決問題上找出關鍵來。

二、以一般的領導來對待生產改革：在我們廠來說，技術水平是很低的，技術人員多半是工人提升的，這就使我們在研究工作上帶來了困難。領導上沒有看清這個情況，仍然把生產科幹部却分配了具體的領導工作，而沒有人作研究工作，但是這種情況在有些幹部還認為「我們搞好本崗位工作就是搞好了品質」，他們把生產改革看得極其簡單，仍然沒有生產改革時一樣的一攬子領導，由於這樣問題解決了找不到原因，始終找不出關鍵所在。

三、更嚴重的是，沒有一定組織領導形式。在全廠來說沒有領導生產改革的核心，生產科做了，工會青年團不知道，工會青年團在活動些甚麼，生產科也不曉得，互不通氣。當時也有人提出應該加強領導，組織全廠生產改革的領導機構。但回答是「有黨委領導嗎？」：結果甚麼事都推給黨委領導，沒有組織任何人專門搞生產改革，就是生產科的幹部也分有他一定的行政工作，他們一天就去搞行政工作去了。

這是我的看法，我認為該廠必須迅速糾正這種情況，深入貫徹生產改革。

通訊員 李光宗



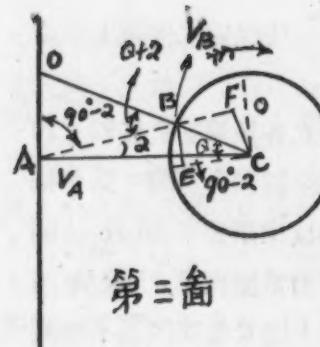
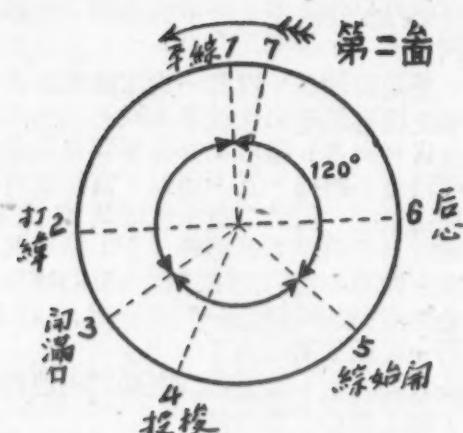
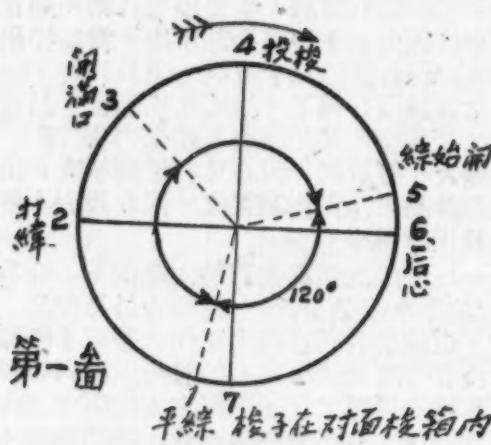
答呂慶華同志

問：

1. 蔗織機的迴轉方向係順時針方向，請詳述其理論根據。
2. 請繪圖說明上打梭織機的投梭盤設計。
3. 浸漬皮結用的油通常有那幾種？以那一種最好？

答：

1. 蔗織機的迴轉，順時鐘方向和逆時鐘方向的都有，在使用上沒有什麼分別。但在織機設計上，重織物織機的迴轉方向大都取順時鐘方向；輕織物織機大都取逆時鐘方向。主要因為曲柄軸在順時鐘方向迴轉時，一般投梭在上心（見第一圖）；逆時鐘方向迴轉的投梭時，接近下心（見第二圖）。根據計算證明，曲柄槽施於筘框腳的力以在上心及下心時為最小。如第三圖所示，計算證明如下：



第三面

設 A B 為連桿，
B C 為曲臂，V A 為
筘框腳連桿心子線速度，
V B 為曲臂心子線速度 (因每分轉速
同，所以 V B 為常數)

曲臂心子從 E 點
移動一個很小角度 Q
(O 為瞬中心)。

$$\text{證: } \frac{V_A}{V_B} = \frac{OA}{OB} \times \frac{VA}{VB} = \frac{OA}{OB} = \frac{BE}{BC}$$

$$\frac{\sin(Q + \alpha)}{\sin(90^\circ - \alpha)}$$

$$VA = VB \left(\frac{\sin Q \cos \alpha + \cos Q \sin \alpha}{\cos \alpha} \right)$$

∴ O 很小 ∴ α 亦更小，而 $\cos \alpha \rightarrow 1$

$$\therefore VA = VB (\sin Q + \cos Q \sin \alpha)$$

$$\frac{AB}{BC} = \frac{\sin Q}{\sin \alpha} \text{ 設為 } \mu$$

$$\therefore VA = VB \left(\sin Q + \frac{\sin d Q}{2\mu} \alpha \right)$$

$$A \text{ 點的加速度為 } \frac{\alpha VA}{t} = \frac{\alpha VA}{\alpha Q} \cdot \frac{\alpha Q}{\alpha t}$$

$$\therefore BC \cdot Q = VB \cdot t \quad Q = \frac{VB}{BC} t$$

$$\therefore \frac{\alpha VA}{\alpha t} = \frac{\alpha}{\alpha Q} \left[VB \left(\sin Q + \frac{\sin d Q}{2\mu} \right) \right]$$

$$\frac{d}{dt} \left[\frac{VA}{BC} \theta \right]$$

$$= \frac{VB^2}{BC} \left(\cos Q + \frac{\cos d Q}{\mu} \right)$$

由此可以求得 $Q = 90^\circ$ 或 270° 為最小值
 $Q = 0^\circ$ 或 360° 為最大值

2. 由於詳加圖解，限於篇幅，最好請閱大
住吾八著的「力織機構學」第 127 頁，內有詳細
說明。

3. 凡屬純質之礦物油（即不帶酸性或碱性的）皆可使用，且可利用用過的油脚。但在浸漬方法上，必須注意，方能收到預期的效果，茲略舉如下：

浸漬時所用之器具，普通鐵桶亦可，但以精練釜為最佳，此時所用之壓力，約在 50~70 壓力之間，不過皮結及油於裝箱之後，上面必須加以木板，木板之上壓以重物，重物不可過重，以免皮結互相粘在一起而妨油之浸入，浸油時間在不妨礙資金流轉的原則下，以越久越好。

答者：程甲山

答：華東紡織工學院棉紡織系
鄭 鐘、張億中同志

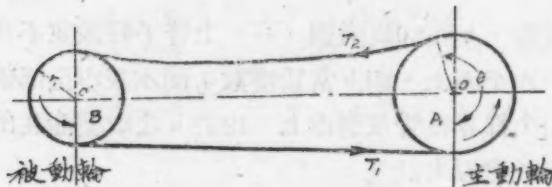
問：

一、滑動率在繩子盤傳動上是根據怎樣的原理產生的？其被動輪速度，係如何算得？

二、皮帶的張力和速度是否有關係？因滑動而改變速度時，其張力又產生怎樣的變化？

答：

1、以下所討論的，不限於繩子盤、三角皮帶盤或平皮帶盤，也不限何種質地的皮帶或繩子。



如附圖所示當二軸 OO' 靜止時，皮帶是跨緊在二輪間，皮帶在 A 輪二端的張力是相等的，此時的張力稱為初張力，這種張力就使皮帶壓住在皮帶輪上，因而產生它們間的摩擦力。今若加轉動力距於 A 輪並使轉動力距相等於 B 輪的摩擦力距，B 輪就開始轉動，這樣就發生皮帶下部張力 T_1 增大，而上部張力 T_2 減少，故若 $(T_1 - T_2)r_1$ 相等於 B 輪的摩擦力距時，則轉動開始。所謂摩擦力距就是 B 輪與皮帶的摩擦力乘以半徑 r_1 ，若軸動力距小於摩擦力距即若 $T_1 - T_2$ 之值小於皮帶與繩輪間的摩擦力，滑動則發生。 $(T_1 - T_2)$ 的值所以會小於摩擦力的原因有下列幾種：

甲、超過負荷；乙、皮帶裝的太鬆或日久皮帶因伸長而變鬆；丙、皮帶太光皮帶與皮帶輪間的摩擦係數太小。而這些形式的滑動只要設計得妥當，皮帶質地用得好，是可以避免的。

另外一種滑動的發生是由於 A 輪二端的皮帶張力不同，是從 T_1 減低到 T_2 由於皮帶的彈性，其伸長率隨張力而異，故 A 輪將不斷的收入較長的皮帶，而放入較短的，因此它的實際綫速較皮帶為高，而被動輪適相反，即它的綫速皮帶為低，所以 B 輪的轉速較理論上為低，這種滑動是不可避免的。

此二種滑動率很難根據理論算出，但一般應不超過 2.5%，被動輪的速度即由主動輪的速度乘以滑動率。

2、根據公式：

$$H.P. = \frac{(T_1 - T_2)V}{33000} \quad \frac{T_1}{T_2} = e^{\mu\theta}$$

式中 V = 被動輪的速度 (呎/分)

e = 自然對數的基數 = 2.718

μ = 皮帶與其輪的磨擦係數

θ = 皮帶的接觸角

$$H.P. = \frac{T_1 V (1 - \frac{1}{e^{\mu\theta}})}{33000}$$

從上式因 e, μ, θ 均為定數，故若需傳動一定馬力的機械，皮帶張力和速度是成反比例的。設被動輪因滑動而速度減低時，則皮帶張力必然增加。

答者：鄭衡瑞

答上海國棉十廠劉繼身同志

問：

我讀了中央紡織工業部出版的「蘇聯棉紡廠技術經營規則」後，有下列幾點疑問，請解答。

1. 第269等條，均指列 O C T (規定標準)，不知其原來的含義如何？是否有中文譯本？

2. 第596條所稱庫克試驗器及597條所稱庫克記錄圖的計算，均請詳細解釋，並請指示減少不勻率的具體辦法。

3. 601條及614條所稱總不勻率，內不勻率，外不勻率其定義及計算法如何？

4. 全書僅第 223 條附註內提到技術檢查科，其執掌如何？是否即工廠試驗室？

答：

1. OCT 係俄文 Общесоюзный Стандарт 的縮寫，意為『全蘇標準』。該標準為蘇聯政府以前所批准並應用於各個部門的。內容包括一切原物料、產品、用具的規格，以及其他一切規則等等。其中有些標準因已不適合目前情況而經蘇聯政府加以修訂，經修訂後的標準改稱為 ГОСТ (Государственный Общесоюзный Стандарт 的縮寫，意為『國定全蘇標準』)。其餘內容未經修訂而現在繼續生效的標準仍沿用 OCT 這個簡稱。

目前關於紡織方面的標準正在組織翻譯。

2. 關於庫克試驗器的機構和使用方法，我們到現在為止還未找到這方面的詳細資料。俟有此具體資料時，再行刊出介紹。關於減少棉卷不勻率的具體辦法請參考全國紡織保全會議編訂的『增進棉卷均勻度的幾個方法。』

3. 內不勻率是指一個捲裝（如一只棉卷一筒棉條或一只紗管）內製品各同長片段的重量不勻率；外不勻率是指各個捲裝間製品同長片段的重量不勻率，總不勻率則包括兩者；蘇聯一般紡廠中計算半製品或細紗的內外不勻率的公式（即左密爾公式）為：

$$H = \frac{2n_1(M - M_1)}{nM} \times 100$$

式中 H —— 不勻率 (%)

M —— 片段的平均重量

M₁ —— 平均以下的平均重量

n —— 試驗次數

n₁ —— 平均重量以下的項數

總不勻率則由下式求得：

$$C = \sqrt{C_1^2 + C_2^2}$$

式中 C —— 總不勻率

C₁ —— 內不勻率

C₂ —— 外不勻率

4. 技術檢查科非工廠試驗室，該科在蘇聯係直屬於廠長，科長則直接由輕工業部部長或副部長任命或免職。其職責為：

(一) 檢查工廠出產成品（如紗布等）的品質，是否合乎所規定等級的規格標準。

(二) 檢查進廠的原物料是否合乎規格。

(三) 檢查廠內的工藝生產情況和半製品的品質。

(四) 檢查成品包裝、印戳、和裝容器材的品質以及成品、原物料的儲藏是否適當等等。

其中以第一條最為主要。如果發現產品不合規格，技術檢查科有權通知有關工廠領導人員，停止生產。該科應系統地分析產生次等品的原因，追究責任，並和車間領導共同研究防止和消滅次等品和廢品的方法。

試驗室則和技術檢查科的任務不同，係直屬工廠總工程師，負責日常生產中原料、半製品、產品的具體試驗工作。

答者：劉士強

答榮廣頤同志

問：

我對於本刊1953年8期19—21頁，「學習蘇聯先進經驗改善了我們工作」一文，有幾點疑問如下：

1. 20頁附表中風扇消耗馬力一項，何以在無棉花時1.8 H.P.較有棉花時1.65 H.P.為高？

2. 表中「每100管子損失」是否為每100公尺管子之損失？如指100公尺，則照本文44公尺管子，二個90°彎頭，及塵籠全部水頭之損失已等於①處至⑤處之全部損失，似與伯努利定律有所不符。因： $\frac{V^2}{2g} + \frac{P}{W} + h = ct.$ 在本文中 V 為常數，h 在20頁附圖（一）上管子好像並不在同一水平面上，則 h 當為變數；而本表中全部能量損失都算在管壁磨擦上。由於 h 之改變產生的位能改變似未計及。

3. 本文20頁附表中註「有棉花時係以無棉花時計算得來」是怎樣計算法？

4. 20頁附表塵籠損失一項中，當塵籠表面有棉花凝聚時，阻力應較無棉花時為大，何以反在無棉花時塵籠損失大？

5. 關於清花方面風扇及氣流問題有沒有參考書籍、文章可以介紹？

答：

1. 「風扇馬力消耗在無棉花時較之有棉花時為高」對於這個結論我們是這樣得出來的：當我們在天津試驗時，在直立式開棉機附近（即圖一⑤處）測得無棉花時靜風壓6m.m.水柱高，風速為596公尺/分，馬力為1.8 H.P. 當管路中通過棉花時在同一處測得靜風壓為8m.m.水柱高，測得馬力為1.65 H.P. 由於風扇轉速不變，因此風扇的全風壓也沒有變化。但在⑤處靜壓的增加相對的動壓減少（靜壓增加是由於棉花通過管路時管壁摩擦增加所致）風速也就減低。

$$T.P = S.P + V.P \dots (1) \quad V = 4008 \sqrt{V.P} \dots (2)$$

T.P = 全風壓 V = 風速 (呎/分)

S.P = 靜風壓 (空氣重量0.07488磅/立方呎)

V.P = 全風壓

(伯努利定律)

根據上二定律算出風速數字與表中數字近似。

風速減低後風量也就跟着減小

$$Q = V \times A$$

Q = 風量

V = 風速

A = 管子截面積

風扇消耗馬力與全風壓及風量有關，無棉花時風量為 24.4 立方公尺/分，有棉花時為 21.9 立方公尺/分，因此風扇的馬力由 1.8 H.P. 減低為 1.65 H.P.。

2. 公式 $\frac{V^2}{2g} + \frac{P}{W} + h = ct$ 中

V = 速度呎/秒

g = 加速度 32.2 呎/秒/秒。

P = 壓力磅/平方呎。

W = 氣體比重磅/立方呎。

h = 水平高(呎)

此公式用在空氣或其他氣體時，h 可以不計在內。

$\frac{V^2}{2g} + \frac{Pt}{W} = \frac{V'^2}{2g} + \frac{P'}{W} + h'$ (根據伯努利定律 $h - h'$ 可以不計)

3. 由於我們在試驗中儀器缺乏，因此在棉花通過管路時，我們無法測得風速，所以我們採用在風扇出口處增加阻力的方法推算出來的。

4. 從試驗中可以看出無棉花時管路中損失甚小，主要的損失在塵籠(從①—②可以證實)。管路中通過棉花時，由於管壁摩擦增加故管路損失增大(從③—⑤可以看出)。因此，風速減慢，由於風速減慢，塵籠損失也就減少。雖然塵籠表面附着棉花要增加損失，但是附着棉花所增加的損失不及風速減慢減少的損失，故塵籠總的損失，仍舊比無棉花時小。

5. 清花方面風扇及氣流問題的書籍，我們所見到的很少，僅我們現在所用的參考書籍有：

Design of industrial Exhaust systems

Fan Engineering.

工場氣候裝置 日本 安永一三著。

我們在試驗中由於時間的倉促，試驗不够全面，故結果可能有些偏差。因此，以上答覆，如有錯誤，仍請大家共同研究。

答者：周 理

答 陸 文 烈 同 志：

問：

你社出版的「印染成本計算規程中」，我有幾個問題提出，請予解答。

1. 拆疋成品及長度在一碼以上之另碼布，與正品成品同樣平均計算成本，若售價發生高低時，那以同樣的成本成品不是發生懸殊的利潤嗎？請問在實際上，該正品成品，拆疋成品一碼以上之另碼布成品售價是否不同？

2. 長度不足一碼之另碼布或縫頭布，破洞裁剪之剪刀口布條子，均作爲下腳處理，不計算成本，估計入帳，請問對應科目是借「廢料」貸「損益」——「雜項損益」嗎？若下腳數量較大時，如此處理，增加了成本。如以借「廢料」貸「基本生產」處理，雖比較恰當，但在生產費用表填製中的說明，是項下腳不包括在廢料減除項內。

3. 企業發生支付改善技術和合理化建議等費用，請問列何科目？爲技術安全而裝置的低值易耗品它的攤銷列入勞動保護費，抑低值及易耗品攤銷？

4. 計劃部門月終編製在產品盤存彙總表時，應將本工程正在加工狀態的半製品作爲前一工程處理，這在工序分明、生產正常的車間，當然是最好的計算在製品方法，設若某一工序生產不正常時，請問最好如何處理？

5. 電力和蒸汽的測定推算公式，書上雖有詳盡的說明，但關於電量推算公式 $\sqrt{3} = 1.732$ 和 $coul = powerfact$ (電力因數) 約爲 0.6 是不是實用係數？及蒸汽推算公式以 $\frac{1}{2}$ 來乘的道理是什麼？

6. 企業管理費中的差旅費應否包括交通車的拆舊和修理費？

答：

1. 拆疋產品，長度在一碼以上之另碼布產品與正布產品的成本，由於它們所消耗的原料及主要材料、輔助材料、生產工人工資……等都是相同的，故在成本觀點上言，它們的成本也應該相同的，不因售價的高低，成本也隨之上下。

在實際銷售時，它們的售價是各不相同的(非特另碼布產品與正布產品售價不同，就是正

布產品也有頭、副、二、三等品之分，售價也是不同）。由於它們售價的不同，正可以表示出它們不同的利潤來，以供給企業生產管理的參考，改進生產技術。

2. 長度不足一碼之另碼布、縫頭布、剪刀口及布條子等，本規程規定是不計算成本，其價值也不在產品成本中減除，而以損益處理，即：借「廢料」、貸「損益——雜項損益」。如果下腳數量很大，為了不影響產品成本起見，其價值在產品成本中減除也未始不可，則可以：借「廢料」貸「基本生產」處理。但在填製生產費用表時，應將在成本中減除下腳之數額填入第十項減：「廢料」項內。

3. 企業改善技術和合理化建議費用，不計入成本。本部所屬國營企業由利潤中提一筆款子，專款專用（列入「其他撥款——技術組織措施經費」）。

爲技術安全而裝置的低值易耗品，它的攤銷應列入勞動保護費，據我們了解，爲技術安全而裝置的低值易耗品，實際情況不多。

4. 在一般情況言，每一工序的生產應當是在正常的狀態中進行的，這樣才能保持整個企業的生產正常。如果其中某一工序生產不正常，則會影響其他各工序的生產進行，它們的生產也會發生不正常了。若各工序生產不正常，在本工序正在加工狀態的在製品，亦可根據其加工進度折合爲本工序完全加工品的數量處理（因問詞意義不很明確，最好請舉實際例子，再作研究答覆）。

5. 用電量的計算是電力輸出量和時間的相乘積。

電力輸出量在單相電路中是 I (電流)× V (電壓)在三相流電路中應乘 $\sqrt{3}$ 倍。 $\sqrt{3}=1.73$ 就是把 3 來開平方所得出的數值，換言之以 1.73×1.73 也就等於「 3 」。電力輸出量平常以 K.W. 計算時須乘一個電力因數 $\cos\theta$ ，原因是三相電路中的電壓與電流不在同一相位，這個電力因數是以百分率計算。

$\cos\theta = .6$ ，是根據實際測驗得出來的平均數值。

6. 企業管理費中的差旅費應不包括交通車的折舊及修理費。

答者：陳立章、黃玉成

答 劉 會 同 志

問：

1. 誠孚紡專所編1951紡織手冊第126頁所載棉布折合人民市布每疋人工換算率表，是根據什麼條件作出的（請證明公式或數字根據）？

2. 請說明如何使用1950紡織工業部所印發的棉布人工換算表？

3. 請說明郝建秀工作法中的皮輶花率是如何計算的，及其與水分的關係？

4. 漿紗伸長率標準爲 1% ，如述 2% 時，對徑紗張力影響如何？對布機影響如何？

5. 紡 42152 股線時，應如何計算細紗紡出的格令（經過併、挽、捲、搖）？股線格令應爲多少請列計算式，又燃縮關係如何？

6. 棉條機，頭二道粗紗機各支的燃縮率應如何計算？標準是多少？

答：

1.2. 人工換算率是根據生產換算率及勞動定額兩因素而得，其生產換算率的計算方法及勞動定額請參考1951年2月中紡部所編印的棉紡綫經營標準暫行本第23頁及55頁。不過當時情況與現在已稍有出入（經營標準最近將有新的修訂一編者），但仍可作爲參考。

3. 皮輶花率的計算方法一般是以皮輶花數與產量之比。應在相同的會水條件下計算。

4. 原紗經過絡經、整經、漿紗時，每經一個工程後，總是有一些伸長的，但紗的伸長率是有一定限度的，如超過此限度時，紗即要斷頭。所以在準備工程中，在不妨礙半製品的產質量原則下，其伸長以愈少愈好。一般規定，漿紗伸長率最好不超過 1% ，使經紗仍保有充份彈性，俾綫布時減少布機上經紗斷頭數，提高產質量。

5. 此題的詳細解釋請參閱紡織建設第五卷第九期技術問題欄第43、48頁。並請參閱棉紡織經營標準第1—2頁。

6. 此題的原理與第五題相同，但是實際上因其數字甚微，不作計算。

答者：楊忠浩、劉導津

「中國紡織」徵稿簡則

一、「中國紡織」以全國紡織從業、研究人員為主要讀者對象，其主要任務是：

1. 閐釋、貫澈中央有關紡織工業的政策法令。
2. 指導全國紡織工業經營管理與生產技術的改進。
3. 緊密聯系群衆，開展批評與自我批評。
4. 介紹蘇聯先進經驗。

二、「中國紡織」歡迎投寄下列有關紡織工業的各項稿件：

1. 對中央政策法令執行的情況。
2. 各地經營管理、基本建設的工作經驗與總結。
3. 各地生產技術上的改進、研究，創造發明與合理化建議，以及各種模範事例。
4. 重要問題的討論、商榷。
5. 介紹蘇聯或其他民主國家的先進經驗及理論。
6. 反映真實情況，揭發工作缺點，開展批評與自我批評。

三、來稿請用有間行的帶格稿紙謄寫清晰，字跡萬勿潦草，勿兩面寫，插圖用白紙黑墨，並請在正文內註明插入地位。

四、譯稿除特約外，請在譯前與本刊聯系，以免重複，譯稿請附寄原文，所有稿件本刊均有選擇權。

五、來稿請註明真實姓名，用筆名與否聽便，請勿一稿兩投。

六、本刊編者對來稿有刪改權，來稿需要退還的請加註明。

七、本刊登載的文稿，除工作報告及聲明却酬者外，均按本刊給付稿費辦法給酬。

八、投稿請寄北京東長安街中央紡織工業部紡織工業出版社。

新書出版

棉紡織工業粗紗工勞動組織

東北紡織管理局編譯科譯
定價：¥3,000

一九五三年紡織機器工作法

- | | |
|--------------|-----------|
| 梳棉機大平車工作法 | 定價：¥4,400 |
| 細紗機平車工作法 | 定價：¥5,100 |
| 豐田自動布機大平車工作法 | 定價：¥6,200 |
| 阪本自動布機大平車工作法 | 定價：¥5,200 |
| 梳棉機揩車工作法 | 定價：¥1,600 |
| 細紗機揩車工作法 | 定價：¥1,200 |

全國紡織保全會議 經驗介紹

方法	定價：
細紗羅拉及鋼領修理作	¥2,800
梳棉機的幾項修整工作	¥1,800

增進棉卷均勻度的幾個方法

紡織工業出版社出版
中國圖書發行公司總經售

中國紡織(半月刊)

一九五三年 第十二期

編輯兼
發行者 紡織工業出版社
北京東長安街
訂閱處 全國各地郵政局
經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司
印刷者 鐵道部出版社印刷廠
北京東單二條30號

16K 55P 印數：0001~8000
每月15日30日出版 定價每冊3,000元
每季18,000元

CHINESE-LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1953

NUMBER: 21

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan